**數位印花技術應用的過去與未來**

1.現在的發展?

早期從從印紙張上在轉印至布料上。

以往使用機台是一般廣告機就行,只能應用在旗幟上、衣著類較少。

無法大量生產,墨水等設備可靠性不足，直到近幾年設備、軟體、耗材上有很大的進步，轉印速度也越來越快。

\*生產技術上也越來越可靠、快速甚至可替代網印。(縮短製程)

\*數位印花工藝較傳統印花具有省水節能減廢等

2.技術上與過往有何不同?

軟體的方面會有很大差異,傳統是以色塊(紅、黃、藍),
數位印花用的則是CMYK(嫩黃、翠藍等來當主色)，

因軟體的進步可應用的顏色也逐漸變廣(紅、橙、黃、綠、藍、紫等)。

墨水也透過精細度極高的噴頭直接噴印在布料上，可提升染印精度、顏色廣度，主要應用在小批量、客製化、高精度的產品，解決傳統印花機台大、製程長、污染等問題，環境友善環境提升。

3.墨水類型、應用層面、範圍?

RT（反應性）、AT（酸性）、PT（顏料型）等系列。

RT、AT均可應用於尼龍材質的染色，同時滿足色系與牢度需求，也可運用於纖維素纖維、羊毛、蠶絲、以及其他多種複合纖維素材織物上。

酸性染料墨水，也將顛覆傳統機能僅能呈現素色的刻板印象，可創造出充滿時尚元素設計的服飾，也不會影響到機能性。

4.耐水洗程度?

網印可達多少次數位印花相同。

永光 技術行銷處 許呈祥副處長 #530
ttshsu@ecic.com.tw

宋德欽 經理 #510