La scommessa italiana sul pigmento digitale

Protagoniste due aziende comasche, Creazioni Digitali e Aleph, che hanno allestito in partnership un centro di ricerca e sviluppo dedicato alla sperimentazione sul pigmento digitale. L'obiettivo? Fare il salto di qualità per arrivare a una produzione tessile industriale per i segmenti del fashion e dell'home textile.

Roberto Lucini (a sinistra), titolare di Creazioni Digitali, e Alessandro Manes, CEO di Aleph, nel centro di ricerca e sviluppo dedicato al pigmento digitale.

Ricerca e sperimentazione sono all'ordine del giorno in Creazioni Digitali, stamperia comasca specializzata nella sublimazione e attiva nel mondo della moda e dell'home textile. Merito dello spirito intraprendente del fondatore e titolare, Roberto Lucini, tenace sostenitore della stampa digitale su tessuto e della necessità di continuare a innovare in questo ambito: "Digitale vuol dire innovare. Ciò significa che non possiamo fermarci, perché nel nostro settore per competere è indispensabile investire in tecnologia e puntare sullo sviluppo di lavorazioni e proposte inedite". Di fatto, Creazioni Digitali non si è mai fermata e dopo avere consolidato la propria posizione nel settore della stampa a sublimazione, ha abbracciato una nuova sfida tecnologica, quella del pigmento tessile. Scegliendo come partner un player che sta rapidamente conquistando una posizione di primo piano nel digital textile, l'italiana Aleph.

Nel segno dell'innovazione

Nata nel 2006, Creazioni Digitali ha cavalcato fin dall'inizio l'onda della rivoluzione del digital textile. Attiva come terzista, opera principalmente nel mondo della moda – pronto moda e linee programmate – e in quello dell'arredo – home textile, tendaggi, déco, wallpaper. L'azienda è una delle poche realtà dell'area comasca a offrire la grande altezza, sia in ambito di stampa sia in ambito di attrezzature post-stampa.

Creazioni Digitali conta oggi su un fatturato di circa 5 milioni di Euro, una produzione annua di 1,7 milioni di metri lineari di tessuto stampato e un team di oltre 30 persone. A fronte degli investimenti compiuti e della crescita del business, ha inaugurato – nel 2016 – una nuova sede operativa di 6mila metri quadrati, che ospita un parco macchine di ultima generazione. L'intero processo della stampa del tessuto, dalla prestampa al finissaggio, viene seguito in house: l'ufficio creativo – con un team di 10 persone – si occupa dello sviluppo di disegni e varianti e dello studio di progetti personalizzati, mentre nel reparto di finissaggio – recentemente rinnovato con l'installazione di una rameuse e tre calandre – vengono eseguite le lavorazioni post stampa. "Negli ultimi due anni, in particolare, la crescita è stata notevole: abbiamo raddoppiato il fatturato e i volumi di produzione, e anche a livello di personale ci sono state nuove assunzioni", ha spiegato Lucini. "Tuttavia, rimaniamo concentrati sul prossimo traguardo da varcare, il pigmento digitale. Credo che il mercato sia ormai pronto. I brand della moda sono sempre di più alla ricerca di novità e sono molto più aperti a sperimentare con tessuti e fibre nuove, come i poliestere di ultima generazione e le mischie – molte delle quali possono essere stampate solo con il pigmento. E poi c'è tutta la questione legata all'ambiente, un tema di dominio generale nel mondo del tessile che può trasformarsi in un plus competitivo".

Il progetto del pigmento

Quella del pigmento è, per Lucini, una scelta definitiva. "L'inchiostro a pigmento è l'unico che consente di utilizzare un solo sistema di stampa per la produzione di diverse tipologie di filati e di diverse applicazioni, portando un indiscutibile vantaggio operativo a noi stampatori tessili". Il progetto – avviato tre anni fa – ha raggiunto un punto di svolta lo scorso gennaio, in seguito all'incontro con Aleph, produttore di macchine per la stampa tessile digitale inkjet e di software di supporto. Le due aziende stanno allestendo, all'interno della struttura operativa di Creazioni Digitali, un centro di ricerca e sviluppo dedicato al pigmento che al momento ospita le due soluzioni LaForte Optima Fabric (in altezza 1,85 metri) con inchiostri a pigmento, e La Forte Optima Paper (in altezza 3,40 metri) con inchiostri sublimatici, mentre un terzo sistema con inchiostri reattivi verrà installato nei prossimi mesi. "Sono in molti a parlare di pigmento, qualcuno lo stampa, pochi ottengono risultati qualitativamente accettabili. La principale criticità è legata alla solidità di questi inchiostri, ma con Aleph stiamo sperimentando una nuova chimica che ci sta dando risultati molto positivi", ha spiegato Lucini. Le macchine sono operative e vengono al momento utilizzate per la stampa di campioni, ma gli obiettivi sono ben diversi: "Vogliamo fare il salto di qualità, per arrivare a una produzione tessile industriale per i segmenti del fashion e dell'home textile, ovvero grandi volumi e con qualità".

Le due aziende – complice anche la vicinanza delle sedi operative – hanno avviato una collaborazione molto intensa. "Il prossimo step sarà quello di definire delle procedure che regolino l'attività del centro di ricerca, con una persona del team di Aleph presente un giorno alla settimana", ha spiegato Alessandro Manes, CEO di Aleph. "Crediamo molto nella partnership con Creazioni Digitali, che per noi rappresenta un'opportunità sia per mantenere il contatto diretto con gli operatori del settore, sia per sviluppare – insieme a loro – nuovi prodotti e nuovi segmenti di mercato".

I vantaggi di essere green e made in Italy

L'ecologia rappresenta, secondo Lucini, l'altro tema fondamentale quando si parla di pigmento digitale. "Ecco la mia idea di produzione con tecnologia digitale a pigmento: stampa del tessuto (senza più bisogno del pretrattamento), polimerizzazione, confezione e consegna. Un processo che non richiede acqua, in quanto non ci sono lavaggi e non c'è il vaporizzo, non consuma energia perché non sono necessarie temperature elevate, e non comporta emissioni di fumi: l'impatto ambientale è ridotto al minimo".

Il tema della sostenibilità ambientale, da sempre parte del DNA dell'azienda, rappresenta un plus agli occhi delle griffe che oggi si dimostrano molto sensibili proprio alle questioni green: "Produrre in modalità sostenibile è indispensabile per potersi interfacciare con i clienti della moda e noi possiamo contare su un certo vantaggio anche su questo fronte". Una vision condivisa anche da Aleph: "Si tratta di un modello produttivo vincente, per questo stiamo mettendo a disposizione tutto il nostro know how per raggiungere gli obiettivi che ci siamo posti", ha commentato Manes.

Ricerca e innovazione, servizio e ambiente sono dunque i driver di strategici dei due player italiani, il cui sodalizio made in Italy potrebbe presto portare grandi novità nel pigmento digitale. Perché se, in generale, la tecnologia di stampa digitale c'è – laddove l'offerta di attrezzature è ampia e valida – la differenza arriva da altro: "Al di là dello sviluppo delle macchine da stampa, noi costruttori possiamo dare il vero valore aggiunto attraverso il servizio, in primis, e tutta l'esperienza in termini di sviluppo software e assistenza. È questa la filosofia che abbiamo sposato in Aleph ed è in questa direzione che intendiamo procedere", ha concluso Manes.

Focus tecnologico

LaForte Optima Paper

LaForte Optima Paper è un plotter di grande formato – con altezza da 3.40 metri – sviluppato per la stampa digitale industriale su carta transfer. Il sistema può raggiungere una velocità massima di 600 mq/ora, in base alla configurazione selezionata e una risoluzione massima di 1200 dpi con tecnologia piezoelettrica a goccia variabile da 4, 7, 12, 18 fino a 60 picolitri, con una precisione di avanzamento al di sotto dei 20 micron.

LaForte Optima Paper consente di stampare su carta transfer e materiali speciali grazie all'innovativo sistema di trasporto brevettato tramite tappeto aspirato a più camere separate.

LaForte Optima Fabric

LaForte Optima Fabric è un plotter di grande formato destinato alla stampa tessile digitale industriale per medi volumi di stampa. Basato sulla tecnologia Aleph LaForte, raggiunge una velocità massima di 300 mq/ora e una risoluzione massima di 1200 dpi. Il sistema è dotato di un innovativo software per la gestione della goccia variabile che garantisce una stampa uniforme e nitida, evitando l'effetto dithering.