

GTX SERIES ISTRUZIONI PER LA STAMPA SU POLIESTERE SCURO

Versione 1.1 Agosto 2020



brother

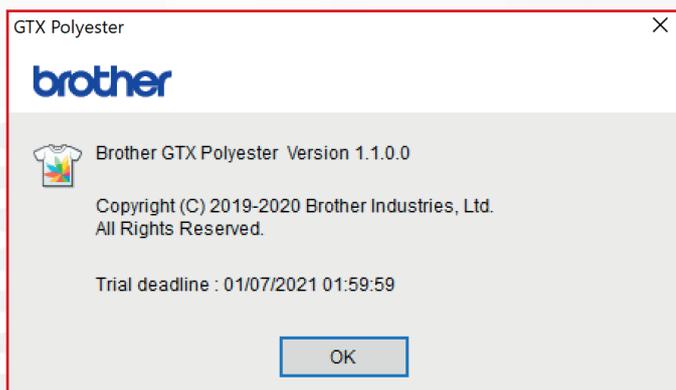
1. INTRODUZIONE	1
2. ISTRUZIONI BROTHER PER LA STAMPA SU POLIESTERE	2
2.1. Flusso di Stampa Generale.....	2
2.2. Processo di creazione T-Shirt.....	2
2.2.1. Creazione file da GTX Graphic Lab Basic.....	2
2.2.2. Processo di asciugatura Pretrattamento.....	12
2.2.3. Processo di stampa.....	13
2.2.4. Processo di asciugatura inchiostro.....	13
2.2.5. Lavaggio.....	13
3. ISTRUZIONI IMPORTANTI	14
4. ESEMPI DI STAMPA	15

1. INTRODUZIONE

Introduzione del processo di stampa su poliestere scuro con GTX

PREPARAZIONE

- Stampante GTX series
- Pretrattamento (originale Brother)
- Inchiostro (originale Brother)
- Pressa (Si raccomanda modello di pressa pneumatico)
- Lavatrice
- Software speciale „GTX Polyester“ - software di conversione dedicato alla stampa su poliestere per stampanti serie GTX (versione di prova 1.1.0.0) valido fino al 30 giugno 2021



- Firmware
 - PER GTX**
Versione Firmware 3.20.0001 GTX4FIRM3200000.bwf o superiore
 - PER GTXPRO/PROB**
Versione Firmware 1.20.0002 GTXproFIRM_01200002.bwf o superiore

2. ISTRUZIONI BROTHER PER STAMPA SU POLIESTERE

2.1. FLUSSO DI STAMPA GENERALE



*22g di pretrattamento sono sufficienti per una superficie di 35cm x 40cm (14" x 16")

2.2. PROCESSO DI CREAZIONE T-SHIRT

2.2.1. CREAZIONE FILE DA GTX GRAPHIC LAB BASIC

① A proposito di GTX Polyester/GTX ProB Polyester
GTX Polyester (ProB Polyester) è il software per la creazione ed il salvataggio di file di stampa per le stampanti serie GTX. È utilizzabile su PC a 64 bit. Il suo funzionamento intuitivo consente di impaginare le immagini e creare i file. È anche in grado di creare file che contengono le informazioni di trasparenza (canale α). Per la creazione dei file di stampa, è necessario installare prima i driver della stampante serie GTX.

! SUGGERIMENTI

- GTX Polyester permette di creare fileoutput solo per GTX (ARX4).
- GTX ProB Polyester permette di creare fileoutput solo per GTX-Pro (ARXP).

② Specifiche

COMPUTER

SISTEMA OPERATIVO COMPATIBILE	Windows 10 (64 bit)
REQUISITI MINIMI	CPU 2 GHz o superiore RAM 4 GB o superiore
RISOLUZIONE VIDEO	XGA (1024 x 768) o superiore

FORMATI FILE IMMAGINE COMPATIBILI

Nel caso le immagini non contengano informazioni su trasparenze:

PNG, JPEG, BMP e GIF

Nel caso le immagini contengano informazioni su trasparenze:

solo PNG

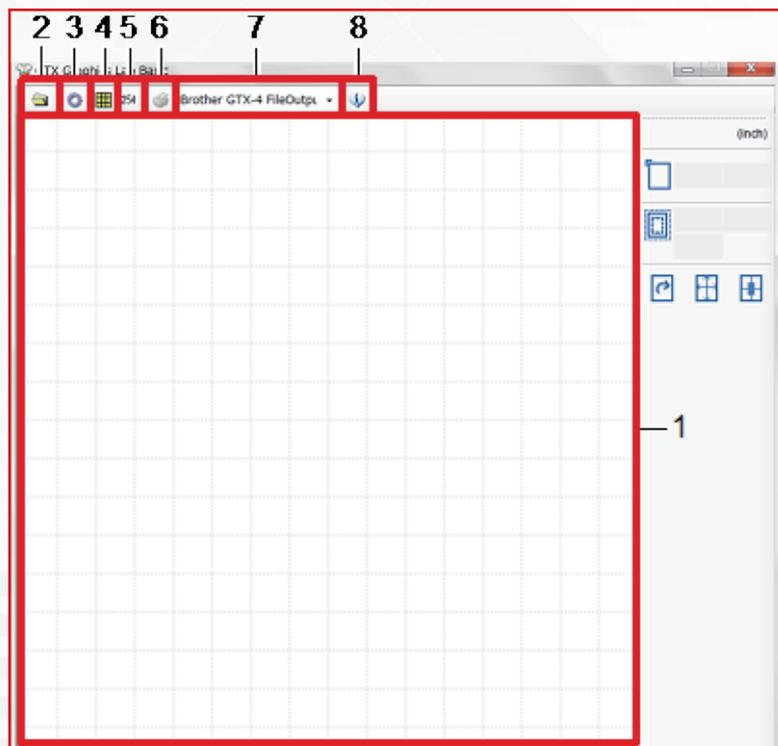
③ Avvio GTX Polyester (ProB Polyester)

Avviare GTX Graphic Lab Basic, da [Programmi] nel menu START e selezionare „GTX Polyester“ all'interno di „Brother GTX Polyester Tools“.

! SUGGERIMENTI

· La lingua visualizzata corrisponde alla lingua selezionata in fase di installazione del driver GTX

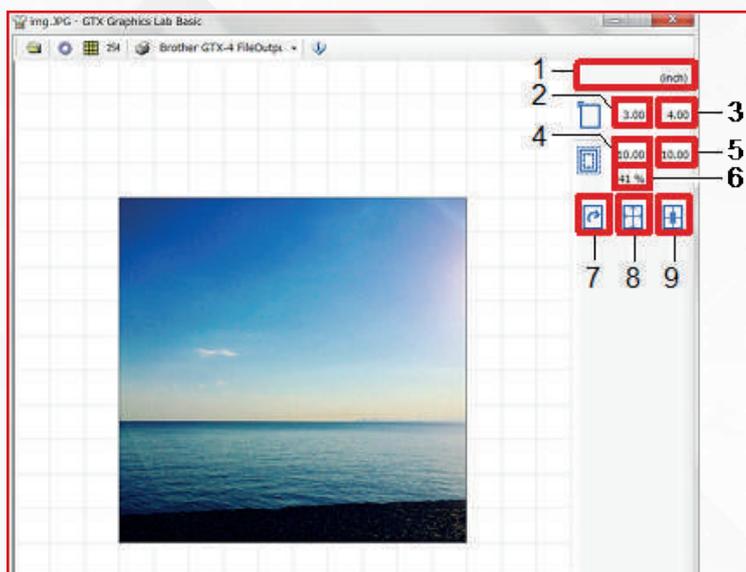
④ Struttura della schermata di GTX Polyester ProB



NO.	NOME	FUNZIONE
1	Area di lavoro	Questo varia in base al formato della piastra impostato nel driver della stampante. Gli intervalli tra le linee della griglia verticale ed orizzontale indicano 1 pollice. Al momento della stampa, verrà stampato solo ciò che è all'interno dell'area di stampa.
2	Aggiungi Immagine 	<p>Con questa funzione, si carica un file immagine e si dispone sull'area di lavoro. I formati di immagine che possono essere letti sono i seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Per i file immagine che non contengono informazioni su trasparenze: PNG, JPEG, BMP e GIF • Per i file immagine che contengono informazioni su trasparenze: Solo PNG <p>Per dettagli sulla modifica dell'oggetto immagine, fare riferimento a „Modifica delle immagini su GTX Polyester/ProB Polyester“.</p> <p>! SUGGERIMENTI</p> <ul style="list-style-type: none"> · È possibile caricare un solo file immagine alla volta. · È disponibile anche l'operazione Drag & Drop per disporre le immagini nell'area di lavoro.
3	Preferenze di Stampa 	<p>Questo pulsante visualizza la schermata per l'impostazione del driver della stampante. Facendo riferimento a „ Impostazioni del driver della stampante da altre applicazioni“, eseguire le necessarie impostazioni.</p> <p>! SUGGERIMENTI</p> <ul style="list-style-type: none"> · Quando le dimensioni della piastra vengono modificate, l'area di stampa sullo schermo varia di conseguenza. · GTX Polyester/ProB Polyester abilita solo l'impostazione di [Numero di stampe]. Immettere un valore compreso tra 1 e 999 per il Numero di stampe. · La pressione del tasto [OK] nella schermata delle impostazioni del driver della stampante, rifletterà il valore impostato e tornerà alla schermata di modifica. Se in [Numero di stampe] viene impostato un valore oltre 1 e 999, viene visualizzato un messaggio di errore e la schermata torna alle impostazioni del driver della stampante.
4	Variazione colore di fondo della T-shirt 	Selezionando questa funzione, sarà possibile cambiare il colore di fondo della T-Shirt.
5	Conversione RGB=255 ⇨ 254 	<p>Quando la funzione è abilitata, il driver converte in automatico RGB=255 in 254 permettendo così la stampa con inchiostro bianco.</p> <p>Quando la funzione è disabilitata, il driver considera RGN=255 come trasparenza, non stampando di conseguenza l'inchiostro bianco.</p> <p>! SUGGERIMENTI</p> <ul style="list-style-type: none"> · Questa opzione è abilitata solo quando si creano file di stampa con [Inchiostro Colore + bianco] o [Solo inchiostro bianco]. Quando si stampa con [Solo inchiostro a colori], RGB = 255 viene considerato „Colore trasparente“

NO.	NOME	FUNZIONE
6	Pulsante Stampa 	<p>Questo pulsante invia un file di stampa.</p> <p>Eseguire l'impostazione del driver della stampante dal pulsante „Impostazioni di stampa“, selezionare la stampante desiderata dal „pulsante Seleziona stampante“, quindi fare clic sul pulsante Stampa.</p> <p>! SUGGERIMENTI</p> <ul style="list-style-type: none"> · Se non sono state caricate immagini, il pulsante Stampa non è selezionabile.
7	Pulsante Seleziona Stampante	<p>Dal menu a scorrimento, selezionare una stampante per inviare i dati di stampa.</p> <p>Se si seleziona „Brother GTX-4“, i dati di stampa verranno inviati alla stampante.</p> <p>Se si seleziona „Brother GTX-4 FileOutput“, i dati di stampa verranno salvati come file ARX4.</p> <p>*Se si seleziona „Brother GTX-Pro“, i dati di stampa verranno inviati alla stampante.</p> <p>*Se si seleziona „Brother GTX-Pro FileOutput“, i dati di stampa verranno salvati come file ARXP.</p>
8	Pulsante Informazioni 	<p>Con questo pulsante si conferma la versione di GTX, Polyester/ProB Polyester.</p>

⑤ Editare immagini in GTX Polyester/ProB Polyester



NO.	NOME	FUNZIONE
1	Pulsante Unità di misura	Questo pulsante permette di scegliere unità di misura tra pollici e centimetri.
2	Posizionamento orizzontale 	<p>Con la parte più a sinistra dell'area di stampa impostata su 0, questa funzione consente di visualizzare e modificare la posizione orizzontale di un oggetto.</p> <p>Quando si trascina la parte centrale dell'oggetto per spostarlo altrove, il valore corrispondente cambia di conseguenza.</p> <p>Il valore massimo che è possibile immettere è 100,00 pollici (254,00 cm) e il valore minimo è -100,00 pollici (-254,00 cm).</p>
3	Posizionamento Verticale 	<p>Con la parte più a sinistra dell'area di stampa impostata su 0, questa funzione consente di visualizzare e modificare la posizione verticale di un oggetto.</p> <p>Quando trascini la parte centrale dell'oggetto per spostarlo altrove, il valore corrispondente cambia di conseguenza.</p> <p>Il valore massimo che è possibile immettere è 100,00 pollici (254,00 cm) e il valore minimo è -100,00 pollici (-254,00 cm).</p>
4	Larghezza Immagine 	<p>Specificando la larghezza, è possibile modificare la dimensione dell'immagine. Anche quando si modifica l'altezza dell'immagine o il rapporto di ingrandimento e quando si trascina l'estremità dell'oggetto per modificarne le dimensioni, il valore corrispondente cambia di conseguenza.</p> <p>Il valore massimo è 100,00 pollici (254,00 cm) e il valore minimo è 0,10 pollici (0,25 cm).</p> <p>L'unità di misura è quella specificata dal pulsante Unità di misura.</p>

NO.	NOME	FUNZIONE
5	Altezza Immagine 	<p>Specificando l'altezza, è possibile modificare la dimensione dell'immagine. Anche quando si modifica l'altezza dell'immagine o il rapporto di ingrandimento e quando si trascina l'estremità dell'oggetto per modificarne le dimensioni, il valore corrispondente cambia di conseguenza.</p> <p>Il valore massimo è 100,00 pollici (254,00 cm) e il valore minimo è 0,10 pollici (0,25 cm).</p> <p>L'unità di misura è quella specificata dal pulsante Unità di misura.</p>
6	Rapporto Ingrandimento Immagine	<p>Specificando il rapporto di ingrandimento, è possibile modificare la dimensione dell'immagine.</p> <p>Anche quando si modifica la larghezza o l'altezza dell'immagine e quando si trascina l'estremità dell'oggetto per modificarne le dimensioni, il valore corrispondente cambia di conseguenza.</p> <p>Il valore massimo è 100,00 pollici (254,00 cm) e il valore minimo è 0,10 pollici (0,25 cm).</p>
7	Rotazione 	Rotazione dell'immagine in senso orario di 90°.
8	Adattamento all'area di stampa 	E' possibile ingrandire l'immagine al massimo dell'area di stampa e disporla al centro dell'area di stampa in entrambe le direzioni verticale e orizzontale.
9	Centatura 	Questa funzione posiziona un oggetto al centro dell'area di stampa in entrambe le direzioni verticale ed orizzontale.

- ⑥ Creazione dati di stampa (ARX4) da GTX Polyester
Creazione dati di stampa (ARXP) da GTX ProB Polyester

Salvare i dati e le impostazioni come un set di dati di stampa nel formato di file ARX4/ARXP. Se i dati di stampa vengono convertiti in un file ARX4/ARXP, sarà disponibile quanto segue:

- I dati dell'immagine e le impostazioni di stampa possono essere memorizzati.
- La stampa può essere eseguita direttamente da una chiavetta USB, senza l'utilizzo di un PC.

- 1) GTX Graphic Lab Basic è usato per l'impaginazione delle immagini.
- 2) Selezionare le „impostazioni di Stampa“ per il setup della stampante.

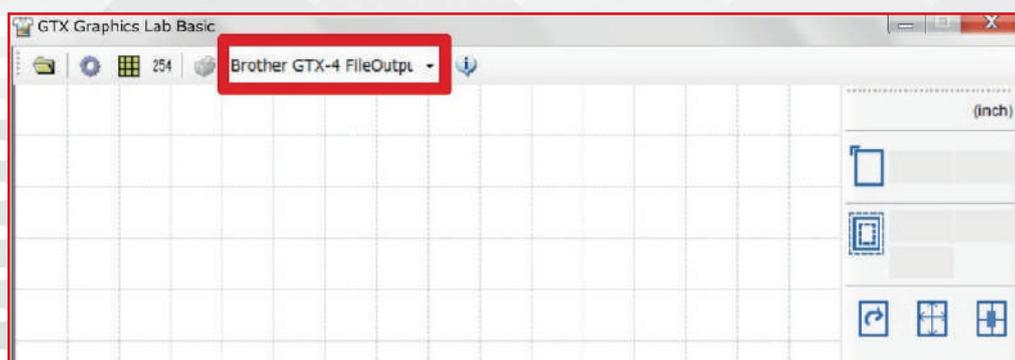
! SUGGERIMENTI

- Per i dettagli sulle impostazioni del driver della stampante, fare riferimento al capitolo “Configurazione del driver della stampante” nel manuale di istruzioni.
- La vecchia versione del driver della stampante potrebbe visualizzare un errore [Impossibile trovare un driver della versione corrispondente. (-1001)].
In tal caso, è necessario aggiornare il driver alla versione più recente.

- 3) Dal pulsante „Seleziona stampante“, selezionare „Brother GTX-4 FileOutput“ o „Brother GTX-Pro FileOutput“ per l'output del file.

! SUGGERIMENTI

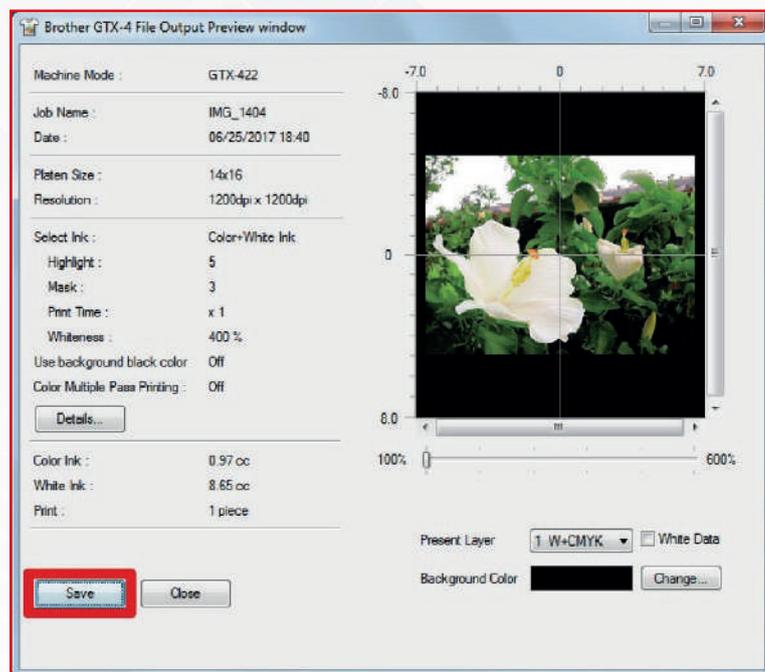
- Se è selezionato “ Brother GTX-4 „, i dati di stampa verranno inviati alla stampante.
Se è selezionato „Brother GTX-4 FileOutput“, i dati di stampa verranno salvati come file ARX4.
- Se è selezionato „Brother GTX-Pro“, i dati di stampa verranno inviati alla stampante.
Se è selezionato „Brother GTX-Pro FileOutput“, i dati di stampa verranno salvati come file ARXP.



- 4) Quando si seleziona „Stampa“, l'anteprima mostrata di seguito verrà visualizzata sul monitor. Successivamente, fare clic su [Salva].

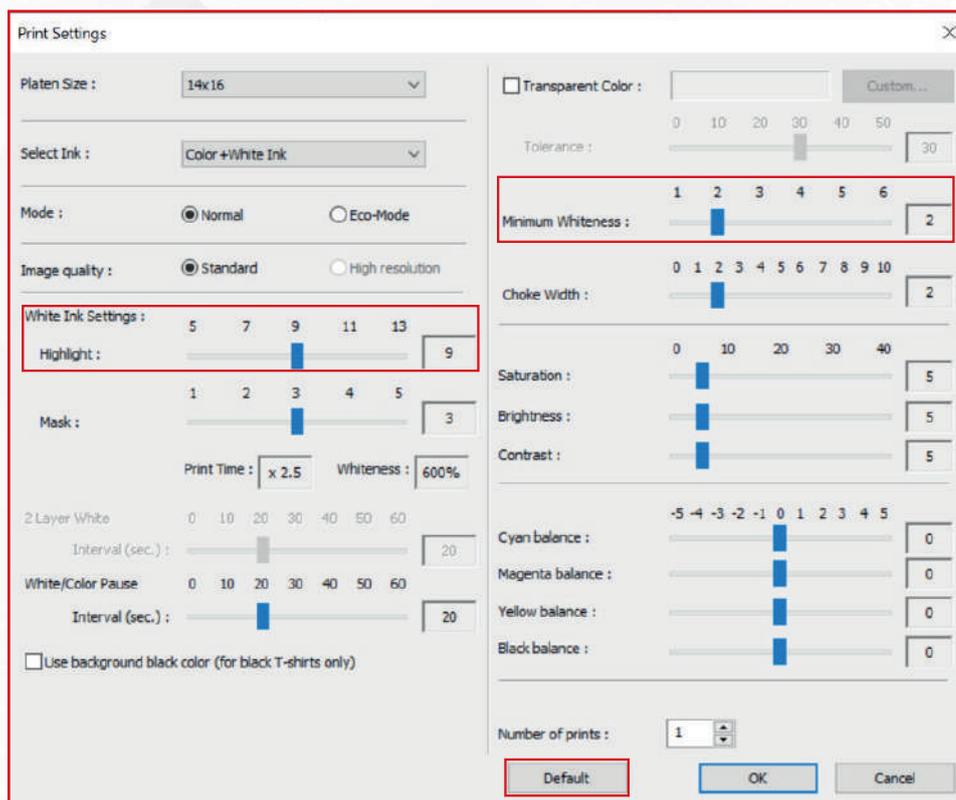
! SUGGERIMENTI

- In alcuni casi il processo di salvataggio può richiedere alcuni minuti.



- 5) Specificare prima [Salva con nome] e [Nome file], poi fare clic su [Salva] per salvare il file ARX4 (o ARXP) sul vostro PC.

⑦ Impostare il driver stampante.



Nota bene: L'impostazione predefinita è „9“ (600% di inchiostro bianco).

È possibile selezionare la quantità di inchiostro bianco dal 400% all' 800%.

Se non si vuole vedere la trama del tessuto sottostante, aumentare la quantità di evidenziazione per migliorare il risultato.

Valore candore minimo: il valore predefinito è „2“:

Consigliamo „2“ per tessuto tipo maglia e „5“ per tessuto tipo seta.

Se il valore del candore viene ridotto al di sotto del valore minimo consigliato, durante il lavaggio del capo, la stampa potrebbe essere danneggiata nelle aree scure.

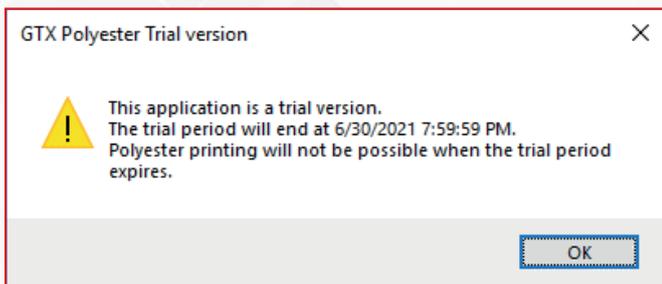
Il pulsante „Default“ ripristina le impostazioni standard.

Fare clic su „OK“ per chiudere la finestra.

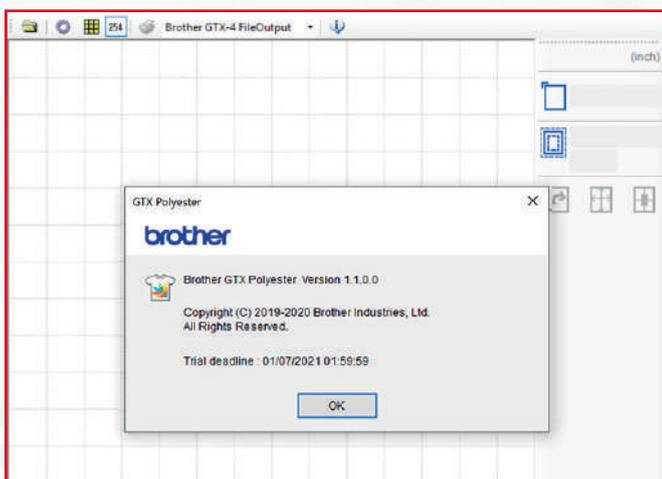
! NOTA

GTX Polyester 1.0.0 è una versione di prova del software, quindi è previsto un periodo di prova.

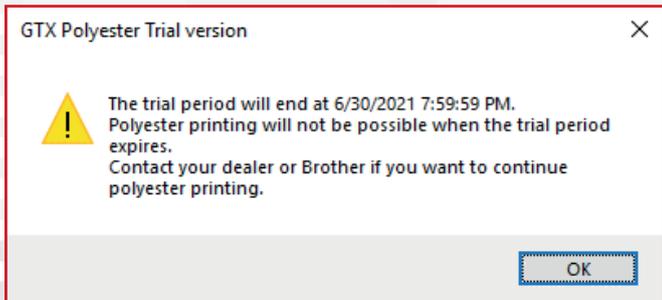
Al primo avvio viene visualizzato un messaggio.



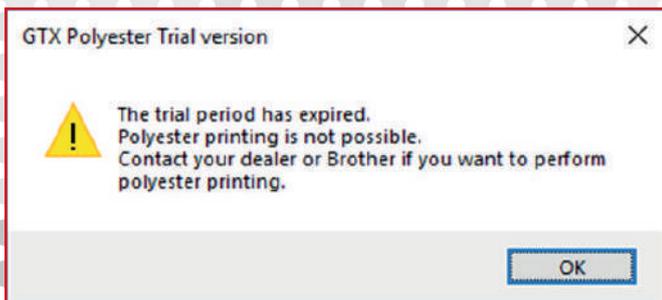
Nelle Informazioni del programma, vengono visualizzati il periodo di prova e la scadenza.



Il messaggio viene visualizzato solo una volta al mese prima della scadenza.



Una volta raggiunta la scadenza, verrà visualizzato il seguente messaggio.



2.2.2. PROCESSO DI ASCIUGATURA DEL PRETRATTAMENTO

QUANTITÀ DI PRE-TRATTAMENTO	22g* Il rapporto di diluizione è 1:1
ASCIUGATURA PRETRATTAMENTO	110°C/47psi (3,2 bar) 35s
QUANTITÀ DI PRE-TRATTAMENTO	22g Il rapporto di diluizione è 1:1
ASCIUGATURA PRETRATTAMENTO	110°C/47psi (3,2 bar) 35s

*Effettuare il processo di pretrattamento e asciugatura **due volte**

*22g di pretrattamento sono sufficienti per una superficie di 35cm x 40cm (14" x 16")

MACCHINA PER IL PRETRATTAMENTO RACCOMANDATA:

Pretreatmaker 4

PRESSA RACCOMANDATA:

Pressa pneumatica regolabile elettronicamente

RAPPORTO DI DILUIZIONE DEL PRETRATTAMENTO E QUANTITÀ:

- Il rapporto di diluizione è 1:1
- Quantità 22g /volta (riferimento per area 14 x 16)

! NOTA

Non è necessario l'utilizzo della carta forno per l'asciugatura del pretrattamento.

SETTAGGIO MACCHINA PER IL PRETRATTAMENTO

Vedere l'Informazione Tecnica „TIP-13 Come settare una macchina PT“

2.2.3. PRINTING PROCESS

LIVELLO STAMPA BIANCO

LIVELLO STAMPA COLORE

Selezionare un file ARX4 e stamparlo.

I firmware compatibili per le macchine GTX sono i seguenti.

PER GTX

GTX4FIRM3200000.bwf

PER GTXPRO/PROB

GTXproFIRM_01200002.bwf

2.2.4. ASCIUGATURA INCHIOSTRO

ASCIUGATURA INCHIOSTRO	110°C/47psi (3,2 bar) 60s
-----------------------------------	------------------------------

LAVAGGIO

- La pressa consigliata è la stessa del processo di pretrattamento.
- Si prega di utilizzare la carta forno.

2.2.5. LAVAGGIO

E' necessario il lavaggio con acqua.

Il lavaggio dell'inchiostro in eccesso aumenta la lavabilità del capo.

! NOTE

- Lavare con sola acqua. Non usare detersivi.
- Effettuare il lavaggio con le „impostazioni standard“ della lavatrice.
- È possibile l'asciugatura naturale o in asciugatrice.

3. ISTRUZIONI IMPORTANTI

! SI PREGA DI LEGGERE ATTENTAMENTE I SEGUENTI PUNTI PRIMA DELL'USO.

- Il termine „consigliato“ in questo documento si riferisce agli articoli e alle macchine utilizzati per i test effettuati da Brother e non garantisce che la stampa su poliestere scuro sia possibile utilizzando gli stessi. Si prega di testarlo accuratamente prima dell'uso.
- E' necessario il lavaggio dopo l'asciugatura dell'inchiostro.
La viscosità viene eliminata e la resistenza all'attrito è migliorata.
- Poiché viene utilizzata una termopressa, alcuni segni potrebbero rimanere sul tessuto anche dopo il lavaggio.
- Ripetuti lavaggi possono danneggiare la stampa.
- Si prega di lavare subito dopo la stampa.
- Rispetto al cotone, l'inchiostro bianco potrebbe accumularsi sulla teletta della piastra, sostituirla regolarmente quando estremamente sporca.

GRAZIE

4. ESEMPI DI STAMPA



POLIESTERE

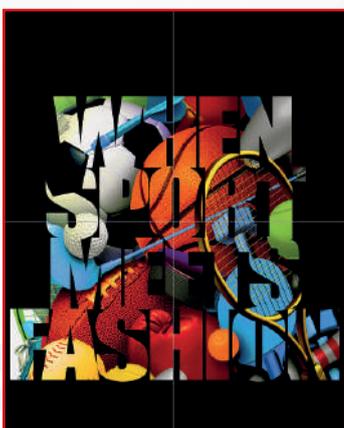
TOTALE INCHIOSTRO	9,15 ml
--------------------------	---------

TEMPO DI STAMPA	5m22s
------------------------	-------

COTONE

TOTALE INCHIOSTRO	12,87 ml
--------------------------	----------

TEMPO DI STAMPA	2m32s
------------------------	-------



POLIESTERE

TOTALE INCHIOSTRO	8,29 ml
--------------------------	---------

TEMPO DI STAMPA	4m34s
------------------------	-------

COTONE

TOTALE INCHIOSTRO	10,87 ml
--------------------------	----------

TEMPO DI STAMPA	2m09s
------------------------	-------