PRAXISWISSEN · TEXTILDRUCK
DTG/DTF

DTF von der Datei bis zum Shirt

Druck, Pulver, Anschmelzen, Pressen



DTF ist schnell gelernt, aber jeder Schritt hat eigene Fehlerquellen. Löst sich der Transfer nach der Wäsche, liegt die Ursache oft schon beim Pulver oder beim Anschmelzen. Dieser Beitrag führt Sie von der Datei bis zum fertigen Shirt und zeigt die Richtwerte der Hersteller.

Das Wichtigste in Kürze

Datei
300 dpi in Endgröße, transparentes PNG. Halbtransparenzen vermeiden

Pulver
TPU-Hotmelt, ca. 80–200 µm. Auf den noch nassen Druck geben

Anschmelzen
Pulver angelieren, nicht aushärten. Schulze TPU 500-23: 120–130 °C

Pressen Baumwolle
Herstellerwerte 145–166 °C, 6–20 s, mittlerer bis fester Druck

Pressen Polyester
Max. ca. 130–135 °C, um Farbmigration zu vermeiden

Waschen
Meist bis 40 °C, links gewaschen, ohne Weichspüler. Herstellerangabe gilt

Das Datenblatt entscheidet
DTF-Werte hängen stark von Folie, Tinte und Pulver ab. Die Werte hier sind Richtwerte aus Herstellerdatenblättern. Für Ihre Kombination gilt immer das Datenblatt Ihres Lieferanten.

Quellen: Datenblätter Forever, Gröner-Schulze, Hexis, Kodak, Roland, Mimaki, Caldera. Stand der Recherche 11/2026.

Der Ablauf in 6 Schritten

1. **Datei vorbereiten**. 300 dpi in Endgröße, transparentes PNG. Gestaltet wird in RGB, die RIP-Software wandelt in CMYK + Weiß
2. **Weiß und Choke**. Die RIP erzeugt die Weißunterlage. Choke ca. 0,1 mm, damit kein weißer Rand entsteht
3. **Drucken**. Spiegelverkehrt auf die beschichtete, matte Seite der Folie. Mit Handschuhen arbeiten
4. **Pulvern**. Pulver auf den noch nassen Druck geben, gleichmäßig verteilen, Überschuss abschütteln
5. **Anschmelzen**. Im Shaker oder Ofen das Pulver angelieren, nicht aushärten. Werte laut Pulver-Datenblatt
6. **Lagern**. Trocken im Beutel mit Silicagel



Pulver haftet nur auf dem nassen Druck

ANSCHMELZEN: HERSTELLERWERTE

Schulze TPU 500-23 (Shop)	**120–130 °C**
Hexis TPU-Pulver	**130–140 °C, 3 min**
Forever, Ofen	**max. 135 °C**

Zu wenig angeschmolzen: Druck löst sich in der Wäsche. Zu viel: ölige, brettige Transfers.

Pulver: welche Körnung?

Körnung	Richtwert	Einsatz
Fein	ca. 50–100 µm	Fotos, feine Details, dünne Linien
Mittel	ca. 70–170 µm	Standard-Shirts
Grob	ca. 170–300 µm	Nylon, Sportswear, Mischgewebe

Die Körnungsspannen stammen aus Händlerangaben und überlappen. Hersteller-Datenblätter nennen meist 80–200 µm als Standard.

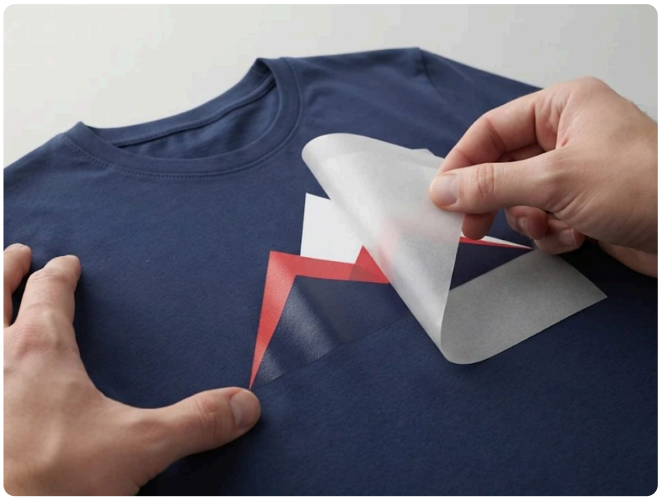
Pressparameter laut Hersteller

Hersteller	Baumwolle	Polyester	Druck	Abziehen
Forever DTF Economy	160 °C, 10–15 s	130 °C, 10 s	2 bar	heiß, warm oder kalt
Schulze Standard Plus Hot Peel (Shop)	145 °C, 6 s	130 °C, 10 s	mittel	heiß
Hexis	150 °C, 12 s	–	–	heiß oder kalt
Roland BN-20D	166 °C, 15–20 s	135 °C, 10 s	fest	kalt

Spanne über alle Datenblätter: Baumwolle 145–166 °C und 6–20 s, Polyester 130–135 °C und ca. 10 s. Ob heiß oder kalt abgezogen wird, bestimmt die Folie. Druck in bar gilt für pneumatische Pressen. Bei Pressen mit Einstellrad ist der Wert nicht direkt übertragbar.

So pressen Sie

1. Shirt einige Sekunden vorpressen, das treibt Feuchtigkeit aus
2. Transfer auflegen, Motiv ausrichten
3. Mit Temperatur, Zeit und Druck laut Datenblatt pressen
4. Abziehen wie vorgegeben: heiß, warm oder kalt
5. Nachpressen mit Backpapier oder Silikonpapier für eine matte Oberfläche



Trägerfolie abziehen

Praxistipp Nähte, Knopfleisten und Reißverschlüsse verhindern gleichmäßigen Druck. Legen Sie ein Presskissen unter die Druckfläche.

Polyester: Achtung Farbmigration

Hitze kann den Farbstoff aus Polyester lösen. Er wandert in den Transfer, ein weißes Motiv wird dann rosa oder grau. Pressen Sie Polyester deshalb mit max. 130–135 °C und kurzer Zeit. Bei kritischen Farben hilft ein Blockout-Pulver, das als Sperre wirkt. Testen Sie neue Textilien und prüfen Sie nach 24 Stunden.

Fehler, Ursache, Lösung

Fehler	Ursache	Lösung
Transfer löst sich nach der Wäsche	Zu wenig Pulver oder nicht genug angeschmolzen, Temperatur oder Druck zu gering	Pulverauftrag und Anschmelzen prüfen, Pressparameter laut Datenblatt
Kanten heben ab	Zu früh abgezogen, ungleichmäßiger Druck an Nähten	Abziehart einhalten, Presskissen nutzen
Raue Oberfläche oder Hof um das Motiv	Zu viel Pulver, schlecht abgeschüttelt, statische Aufladung	Überschuss gründlich entfernen, Folie entladen
Weißer Rand ums Motiv	Choke zu klein, halbtransparente Kanten	Choke ca. 0,1 mm, Kanten deckend anlegen
Weißes Motiv wird rosa auf Polyester	Farbmigration durch zu viel Hitze	Max. 130–135 °C, Blockout-Pulver, Test
Transfer ölig oder brettig	Zu lange angeschmolzen oder zu viel Pulver	Zeit kürzen, Überschuss abschütteln, trocken lagern

Checkliste vor dem Pressen

- [ ] Datei 300 dpi, transparentes PNG
- [ ] Choke gesetzt, kein weißer Rand
- [ ] Pulver gleichmäßig, Überschuss ab
- [ ] Pulver angeschmolzen, Transfer trocken
- [ ] Presstemperatur mit Messung geprüft
- [ ] Textil vorgepresst
- [ ] Werte aus dem Datenblatt der Folie
- [ ] Polyester: max. 130–135 °C

Weißtinte umwälzen

Den Drucker auch über Feiertage am Strom lassen. Ohne Umwälzung setzt sich das Weißpigment ab.

Datenblatt an die Presse

Die Werte der aktuellen Folie gut sichtbar an der Presse aufhängen. Bei Folienwechsel sofort tauschen.

Gangsheets füllen

Viele kleine Motive auf einen Bogen legen. Ein halb leerer Bogen kostet so viel Folie wie ein voller.

DTF-Folie, Powder und Systeme im Walz Solutions Shop

QR-Code scannen und direkt zur Kategorie springen

DTF-Folie | DTF-Powder | DTF-Zubehör | DTF-Systeme