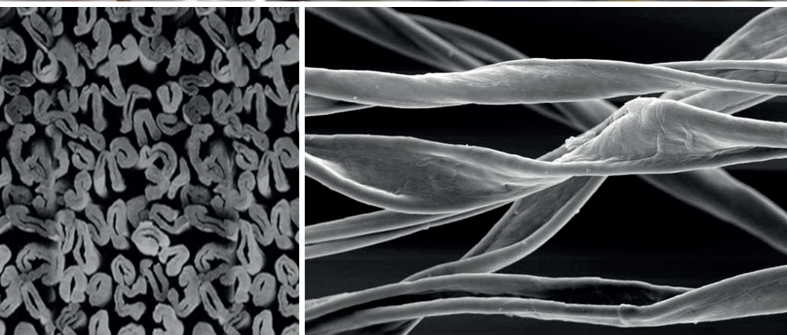


Material & Gewebeübersicht



FASERN

natürlich

◀ BAUMWOLLE

Das beliebteste Material in der Textilindustrie. Die Baumwolle ist charakteristisch durch Eigenschaften wie Feinheit, Festigkeit, gute Saugfähigkeit und Atmungsfähigkeit. Sie ist angenehm im Griff und hitzebeständig. Sie wird oft in der Kombination mit synthetischen Materialien oder Elastan verwendet.



ORGANISCHE BAUMWOLLE

Diese Baumwolle kommt aus einem kontrolliert biologischem Anbau und wird dann unter strenger Kontrolle aller Produktionsprozesse weiterverarbeitet. Die größten Produzenten sind die Türkei, Indien, die USA und China.



SUPIMA®

Eine Marke, die die hochwertigste Baumwolle aus 1% der Weltproduktion darstellt. Es handelt sich um eine Art der Pima-Baumwolle, die in den USA mit einer über hundertjährigen Geschichte angebaut wird. Ihre einzigartigen langen Fasern sind doppelt so stark wie die der normalen Baumwolle. Sie verhindern das Ziehen, Brechen und Reißen, dank dem sind die daraus hergestellten Produkte unglaublich weich, beständig, verklumpen nicht und behalten ihr Aussehen lange.

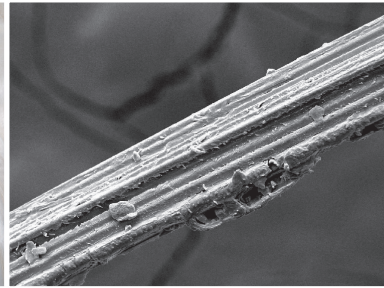


FASERN

synthetisch – aus natürlichen Materialien

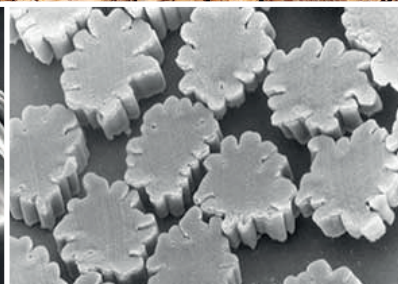
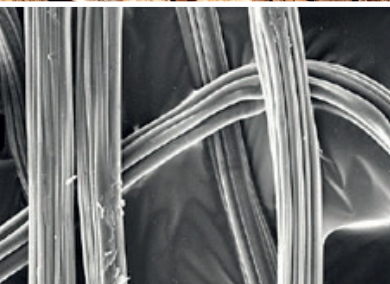
◀ BAMBUSFÄDEN

Diese Faser wird aus Bambus auf regenerierter Zellulosebasis hergestellt. Sie hat thermoregulatorische, antibakterielle, antimykotische und antistatische Eigenschaften. Sie ist mit 3× höherer Saugfähigkeit stärker als Baumwolle, resistent gegen häufiges Waschen und behält ihre Eigenschaften für eine lange Zeit. Beim Waschen empfehlen wir keine Weichspülmittel, denn dadurch wird die Saugfähigkeit stetig gesenkt.



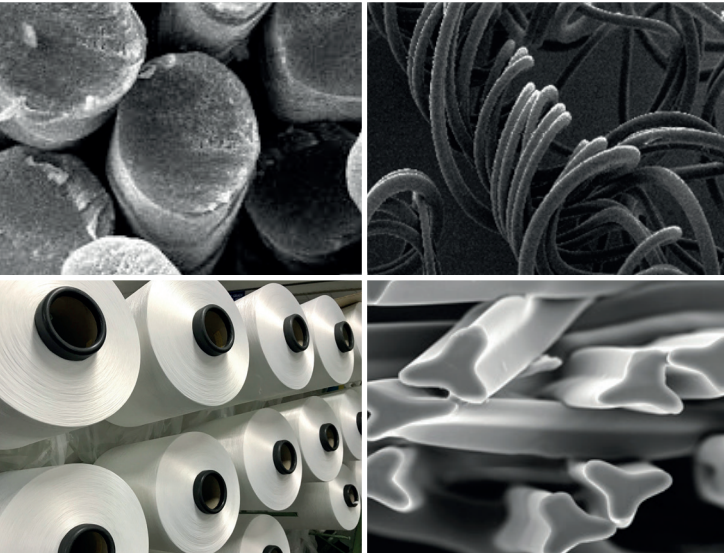
◀ VISKOSE

Viskosefasern bestehen aus regenerierter Zellulose. Der Grundstoff ist Zellstoff aus Holz oder Baumwolle. Das Material ist luftdurchlässig und extrem saugfähig. Im Vergleich zur Baumwolle ist es glänzender, feiner mit fließendem Fall.



FASERN

synthetisch – aus synthetischen Materialien



◀ ELASTAN

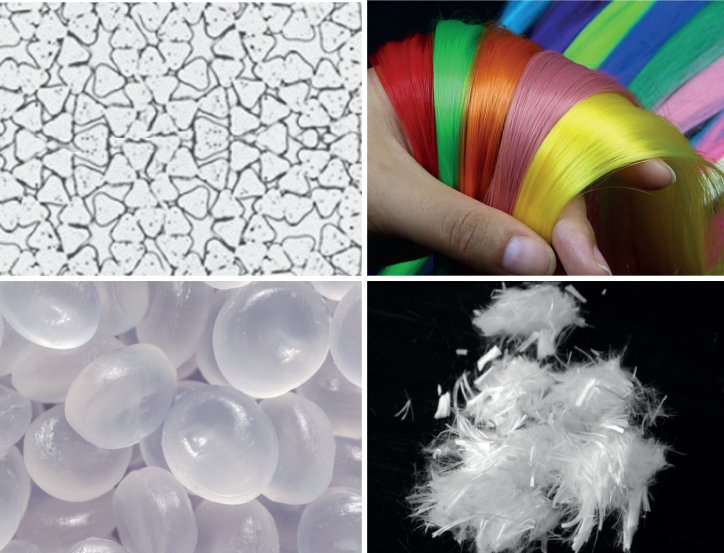
Es handelt sich um eine sehr feine, feste, flexible Polyurethanfaser mit hoher Elastizität. Elastan lässt sich ohne Beschädigung auf das Dreifache bis zu Siebenfache seiner Länge ausdehnen. Es wird immer in Kombination mit anderen Materialien verwendet, deshalb ist es formbeständig und knitterarm mit erhöhter Elastizität. Elastan ist anfällig für hohe Temperaturen.

◀ POLYESTER

Eine Synthetische Faser, die durch Modifikation des Eingangsmaterials hergestellt wird. Es ist sehr stark, so dass man eine starke oder sehr feine Faser (Mikropolyester) erzeugen kann. Das Material ist schnell trocknend und sehr pflegeleicht, äußerst formstabil und somit sehr reiß- und abriebfest. Es ist für Sport und Bewegungsk Aktivitäten geeignet. Durch chemische und mechanische Prozesse können unterschiedliche Eigenschaften des Materials erreicht werden, die von dem Verwendungszweck abhängen (Isoliereigenschaften, Imprägnierung).

FASERN

synthetisch – aus synthetischen Materialien

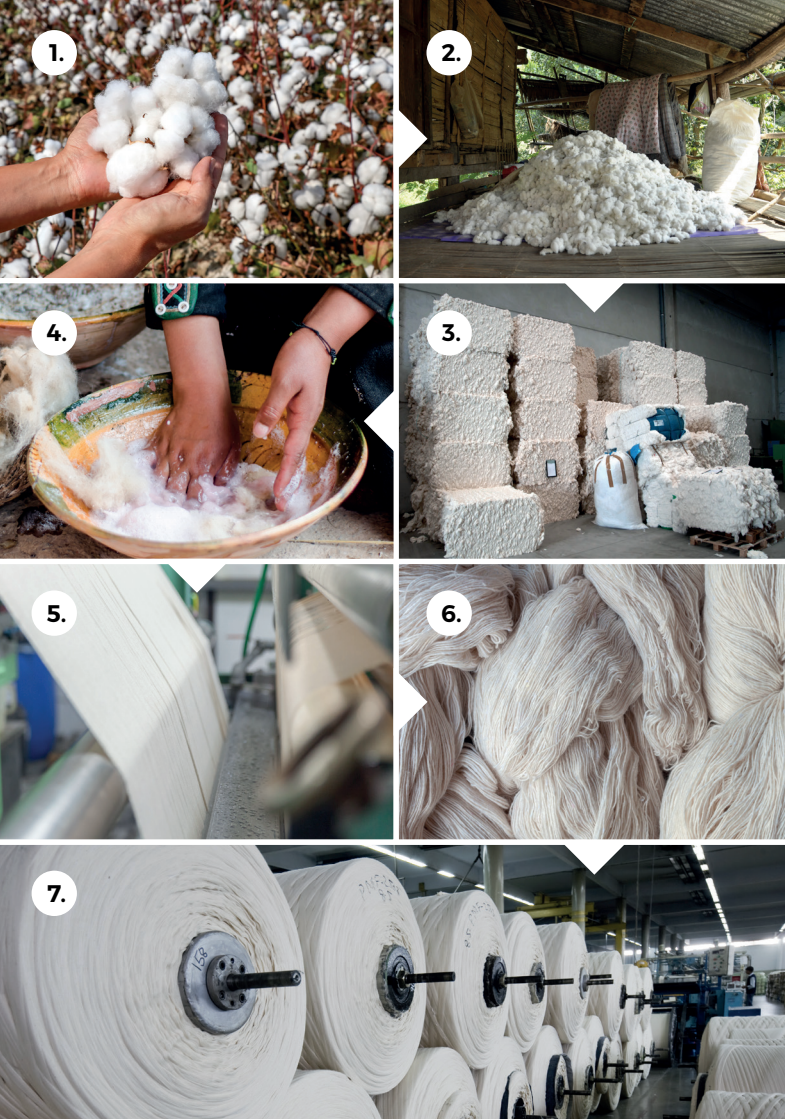


◀ POLYAMID

Die Polyamidfaser wird ähnlich wie Polyester hergestellt. Das Material ist langlebig, pflegeleicht, formstabil und schnell trocknend, weil es wenig Feuchtigkeit hat. Es hat 2x größere Abriebfestigkeit als Polyester. Wie bei Polyester kann man sehr feine oder starke und haltbare Fasern erzeugen. Mechanische und chemische Eigenschaften beeinflussen die Eigenschaften des Endprodukts.

◀ POLYPROPYLEN

Polypropylenfasern zeichnen sich durch eine hohe Abriebfestigkeit aufgrund ihrer glatten und harten Oberfläche aus. Die Fasern zeigen gute hydrophobe Eigenschaften, die bei sehr geringer Wasseraufnahme die Festigkeit und Dimensionsstabilität des Materials auch in feuchter Umgebung behalten. Das Endmaterial ist leicht und weist gute wärmebeständige Eigenschaften auf.

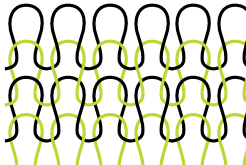
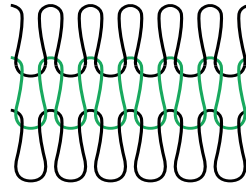
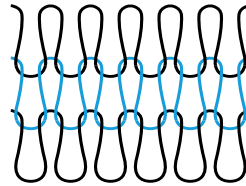
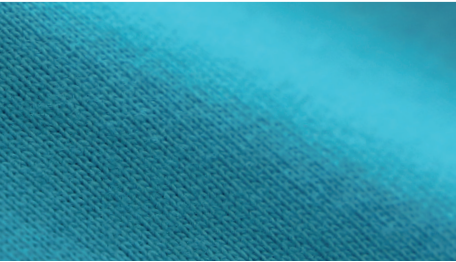


GARNE

1. Baumwollpflanzen werden seit tausenden von Jahren in Tropen und Subtropen – vorrangig in Ägypten, Indien und Peru - angebaut. Die Faser wird aus dem Samen gewonnen und eine einzelne Pflanze gibt bis zu 30 Samen mit jeweils etwa 7000 Fasern ab.
2. 70% der Baumwolle werden von Hand gepflückt, wobei der Tagesertrag etwa 120 kg pro Feld beträgt.
3. Die gepflückte Baumwolle wird zu Bündeln von 200 kg gepresst, die zur Verarbeitung transportiert werden.
4. Zuerst muss es von Schmutz, Pflanzenresten und anderen Verunreinigungen gereinigt werden.
5. Die gewaschene Baumwolle durchläuft eine Kardierungsmaschine, die die Fasern ordnet und dann in lange Streifen zieht, die dann als Faserband bezeichnet werden.
6. Das Faserband wird gestreckt und zu einem dünnen Garn gedreht, der auf einer Spule versponnen wird.
7. Schließlich ist das Garn fertig zum Verkauf.

MATERIALBINDUNG

gestrickt



◀ SINGLE JERSEY

Ist fein gestrickt mit charakteristischem Fischgrätenmuster auf der Vorderseite und Maschen auf der Rückseite. Die Bindung zeichnet sich durch ihre Dehnung, Weichheit und eine einfache Auftrennbarkeit aus. Das zur Bearbeitung des Strickmusters verwendete Garn beeinflusst die finale Qualität der Ware. Die Produkte sind aus qualitativ gespinntem Ringgarn hergestellt.

◀ SINGLE JERSEY SLUB

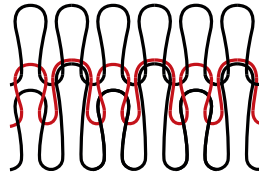
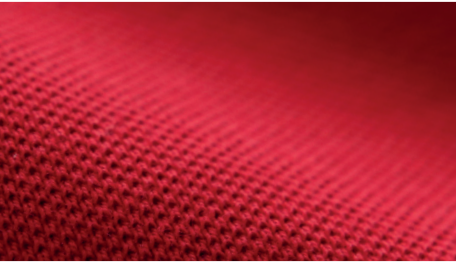
An der Außenseite glatter und an der Innenseite gekämmter, funktioneller Stretchmaschenstoff mit hervorragenden Wärmeisolationseigenschaften. Er ist weich, leicht, luftdurchlässig und schnell trocknend. Ideal für Sport und Bewegungsaktivitäten. Die Innenseite des Materials ist mit einer Anti-Pilling-Bearbeitung versehen.

◀ DOUBLE FACE

Der Double-Face Maschenstoff wird auch als doppelseitiger Jersey bezeichnet. Auf den Innen- und Außenseiten gibt es identische Muster und Strukturen. Üblicherweise haben Gewebe - insbesondere gemusterte - eine Innenseite und eine Außenseite. Dieser Maschenstoff sieht beidseitig identisch aus. Im normalen Zustand sind nur die vorderen Maschen sichtbar. Die Maschen auf der Rückseite sind nur sichtbar, wenn der Stoff gedehnt wird und er zeigt eine hohe Elastizität in der Querrichtung aus.

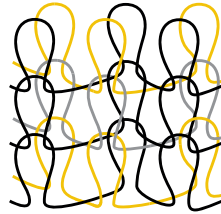
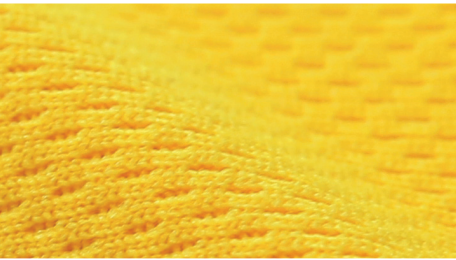
MATERIALBINDUNG

gestrickt



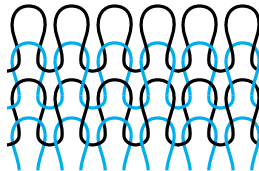
◀ PIQUE

Gezogener Maschenstoff mit einem plastisch geometrischen Muster auf Oberseite. Auf der Rückseite ist es eine Fadenflottung ergänzt. Dieses Strickmuster ist beliebt für die Herstellung von Polohemden und andere Kleidung für Sport und Bewegung. Die daraus hergestellten Produkte sind luftdurchlässig und pflegeleicht.



◀ INTERLOCK PIQUE

Die Bindung des Strickmusters mit einem Muster, bei der sich zwei volle Interlockreihen mit einer einfach unterlegten Reihe abwechseln. Eine Seite des Strickmusters hat versetzte und aufgezugene Maschen, ähnlich wie bei Körper, die andere Seite ist glatt. Diese Art des Strickmusters ist ideal für Sport und Bewegungsaktivitäten. Die daraus hergestellten Produkte sind atmungsaktiv und pflegeleicht.

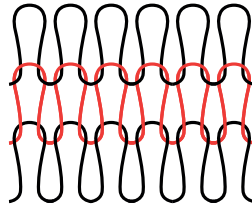
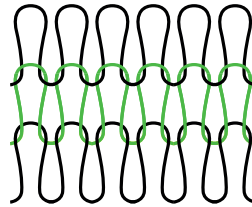


◀ RIPPSTRICK

Ein beidseitiger Maschenstoff der aus kleinen Rippenmustern besteht. Er wird mit 1:1 oder 2:2 bezeichnet, diese Angabe gibt das Verhältnis zwischen den Vorderen und den hinteren Reihen des Strickmusters an, die sich regelmäßig abwechseln. Der resultierende Effekt ist ein plastisches Muster mit winzigen Reihen auf beiden Seiten des Materials.

MATERIALBINDUNG

gestrickt



◀ FLEECE

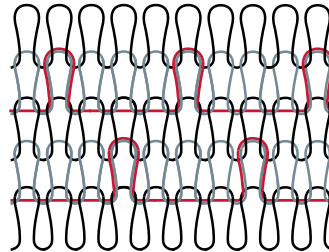
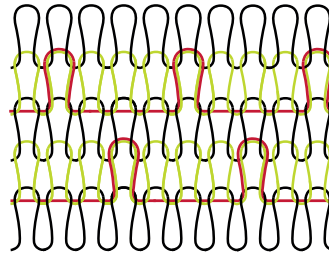
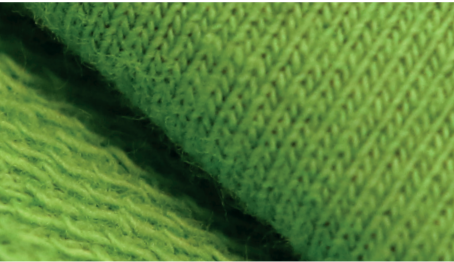
Ein Maschenstoff, der charakteristisch durch eine dicht gekämmte weiche Oberfläche auf beiden Seiten des Materials ist. Es hat ausgezeichnete Thermoisolierungseigenschaften, eine lange Lebensdauer und ist pflegeleicht. Es ist oft mit einer Anti-Pilling- Bearbeitung versehen. Die Produkte sind für Stick und Lasergravierungen geeignet.

◀ STRETCH FLEECE

An der Außenseite glatter und an der Innenseite gekämmter, funktioneller Stretchmaschenstoff mit hervorragenden Wärmeisolationseigenschaften. Er ist weich, leicht, luftdurchlässig und schnell trocknend. Ideal für Sport und Bewegungsaktivitäten. Die Innenseite des Materials ist mit einer Anti-Pilling- Bearbeitung versehen.

MATERIALBINDUNG

gestrickt



◀ **FRENCH TERRY - ungekämmt**

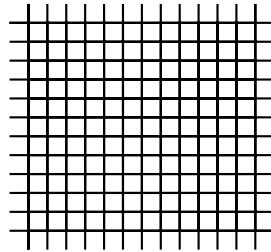
Zusammengezogener Maschenstoff mit einem charakteristischen Bäumchenmuster auf der Außenseite und Bogen auf der Innenseite. Die Bindung ist um einen Ausfüllfaden ergänzt, der entlang der Rückseite geführt wird. Der hinzugefügte Faden erhöht die Festigkeit, Saugfähigkeit und das Volumen des Stoffs.

◀ **FRENCH TERRY - gekämmt**

Zusammengezogener Maschenstoff mit einem charakteristischen Bäumchenmuster auf der Außenseite und einer gekämmten weichen Oberfläche auf der Innenseite. Der Ausfüllfaden ist entlang der Innenseite geführt und ist durch eine mechanische Bearbeitung der Innenseite gelockert. Diese Bearbeitung des Materials hat zur Folge, dass es wärmere Eigenschaften hat und ein größeres Volumen.

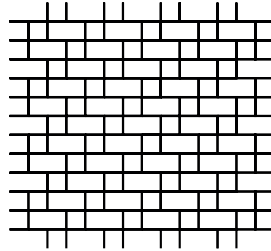
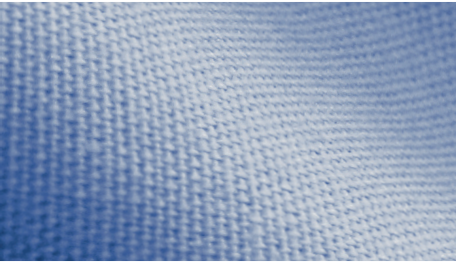
MATERIALBINDUNG

gewebt



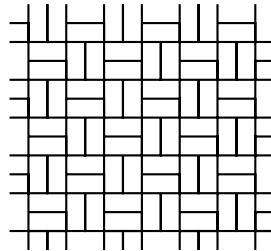
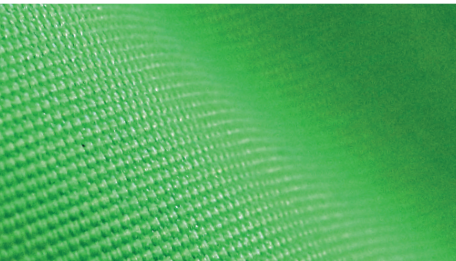
◀ LEINEN

Die Leinenbindung ist eine feste, sich regelmäßig wiederholende Bindung, die sich durch das gleiche Aussehen sowohl auf der Oberseite als auch auf der Rückseite zeichnet. Durch seine einfache und dichte Anordnung bildet es eine gleichmäßige, glatte Oberfläche, die zum Bedrucken und Besticken geeignet ist.



◀ POPELIN

Das am häufigsten verwendete Material für Hemden. Es ist extrem weich, leicht im Griff und dennoch stabil genug. Es wird mit einer klassischen Leinenbindung hergestellt, die eine höhere Anzahl an Kett- als Schussfäden hat.

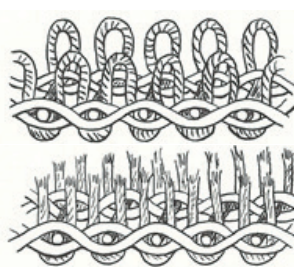
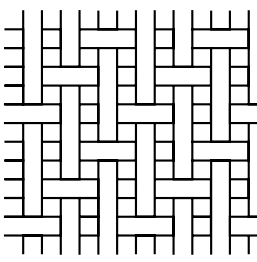
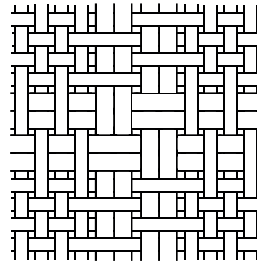


◀ OXFORD

Eine Bindung, die von der Leinenbindung abgeleitet wurde. Der Unterschied besteht darin, dass sich mindestens zwei Kettfäden und zwei Schussfäden abwechseln, wenn der Stoff hergestellt wird. Das Oxford Gewebe ist glänzender als das Leinengewebe. Es hat eine breite Anwendung und kann aus natürlichen oder synthetischen Garnen bestehen.

MATERIALBINDUNG

gewebt



◀ RIP STOP

Sehr feste und sich regelmäßig wiederholende Bindung. In glattes Gewebe werden im Abstand von normalerweise 5 bis 8 Millimetern dickere Kett- und Schussfäden in das ansonsten dünnere Gewebe integriert. Die Oberfläche erhält dadurch eine Kästchenstruktur. Diese imaginäre Struktur erhöht die Beständigkeit des Gewebes gegen das Reißen und den Abrieb.

◀ KÖPER

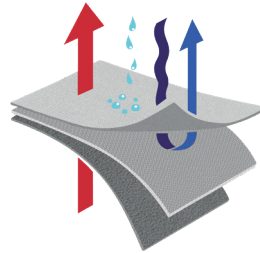
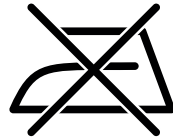
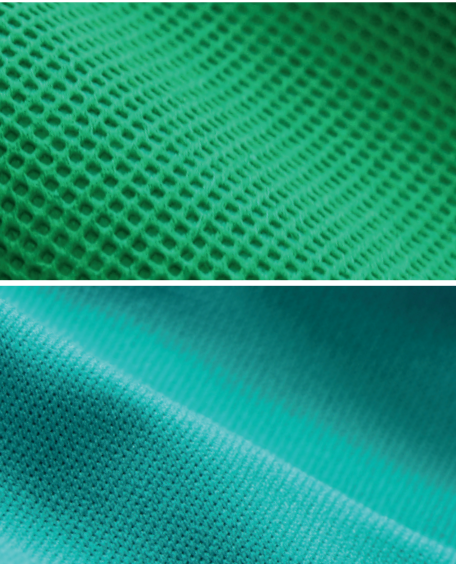
Die Körperbindung zeichnet sich durch einen schrägen, sich regelmäßig wiederholenden Zeilenabstand aus. Es besteht aus dem Wechsel von Kett- und Schussfäden. Das Gewebe ist sehr fest, reißfest und pflegeleicht. Die häufigste Verwendung von Körperbindung ist in Denim oder Arbeitskleidung. Das Material ist auch beliebt für die Herstellung von Caps, es ist glatt und geschliffen. Das Schleifen der Oberfläche verfeinert diese und verleiht ein mattes Aussehen.

◀ FROTTEE

Schlingengewebe verfügt über feste Schlingen auf beiden Seiten des Materials. Es handelt sich um eine dreidimensionale Textilie mit einem sehr weichen Griff und ausgezeichneten Absorptionseigenschaften, aus der vor allem die Handtücher und Badetücher in der Materialzusammensetzung aus 100% Baumwolle oder einer Mischung aus Bambusfasern mit der Baumwolle hergestellt werden.

MATERIALBINDUNG

speziell



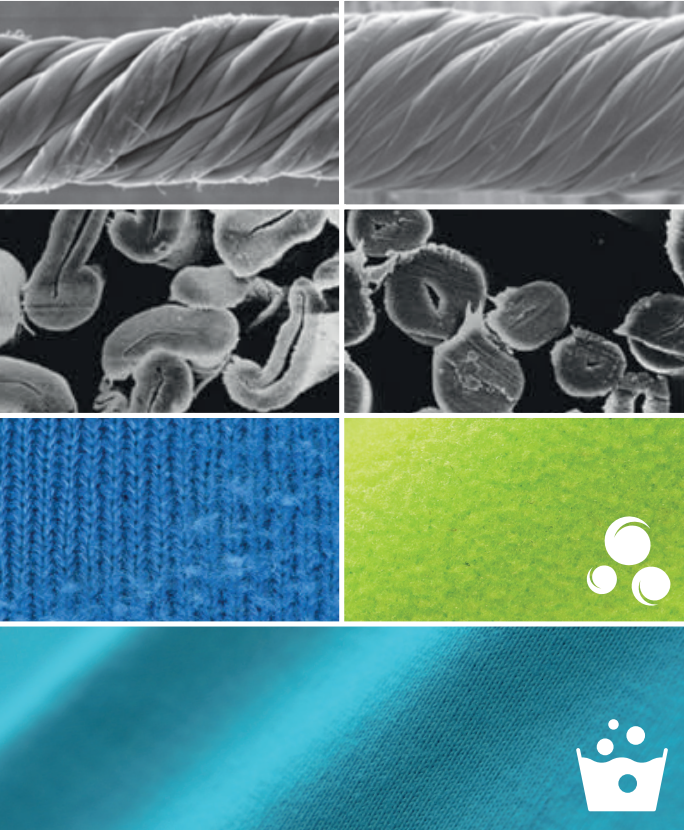
◀ UNGEWEBTER STOFF

Hier handelt es sich um Textilien, die ohne Stricken oder Weben hergestellt werden. Das Eingangsmaterial ist eine Schmelze von Polymer Polypropylen. Das Ergebnis ist eine glatte, flache, poröse Textile mit relativ hoher Zugfestigkeit und geringer Abrieb- und Biegefestigkeit. Das Material ist in der Industrie aufgrund niedriger Anschaffungskosten und guter Filtrations- und Isolationseigenschaften beliebt.

◀ SOFTSHELL

Softshell ist ein laminierter Stoff für moderne und sportliche Bekleidung sowie Outdoor-Aktivitäten. Man unterscheidet Membran und Nichtmembran-Stoff. Die Bekleidung aus diesen Materialien ist leicht, warm, elastisch und von hoher mechanischer Widerstandsfähigkeit. Softshell mit Membrane kann wasserabweisend und dabei atmungsaktiv sein.

BEARBEITUNGEN



◀ PRE-SCHRUMPFENDE BAUMWOLLE

Während des Herstellungsprozesses der Baumwollprodukte wird der Raum zwischen den einzelnen Fasern verkleinert, dadurch wird das Risiko des Schrumpfens des Produktes während des Wasch- und Trocknungszykluses eliminiert. Dieser Prozess ermöglicht, dass das Endprodukt bei hohen Temperaturen gewaschen werden kann, um Schmutz und Bakterien zu entfernen.

◀ MERZERISIERTE BAUMWOLLE

In dem Merzerisierungprozess durchläuft das Baumwollgarn ein Bad, in dem sich der Querschnitt verändert und die unebenen Fasern geordnet werden. Somit erhält der Faserquerschnitt eine fast perfekte Form. Das fertige Material wird glatter, glänzender und weich im Griff. Die Merzerization führt zu höherer Festigkeit und besserer Färbbarkeit des Materials.

◀ ANTI-PILLING-BEARBEITUNG

Die Anti-Pilling-Bearbeitung minimalisiert Faserfreisetzung und verhindert Pilling des Gewebes. Dieser Prozess führt zur Fixierung und Stabilisierung einzelner Fasern. Dies reduziert die Abnutzung der Oberfläche im Fall der übermäßigen Belastung und Reibung, dadurch wird die Lebensdauer und Funktionalität des Produkts verlängert.

◀ SILIKONBEARBEITUNG

Diese Bearbeitung im Silikonbad steigert nachweislich die Eigenschaften des Materials. Der Vorgang ähnelt der Verwendung von Weichspülmitteln nur mit dem Unterschied, dass die Silikonbearbeitung einen langfristigen Effekt erzielt. Das Material wird durch die Silikonbearbeitung deutlich weicher, standsfähiger gegen Unreinheiten und Schmutz und Druckmotive haften nachweislich länger.



MARKENMATERIALIEN

◀ **NANotex® RESISTS SPILLS**

Ein zertifiziertes Material, das durch Nanotechnologie grundsätzlich verändert wurde. Das rezulierende Material ist wasserbeständig, verlängert seine Lebensdauer und behält seine natürliche Weichheit und Atmungsfähigkeit. Das Material widersteht dem Kontakt mit der Flüssigkeit ohne Absorption, wird nicht nass, hinterlässt keine nassen Flecken und alle Tropfen fließen "elegant" herunter.



◀ **3M™ REFLEXSTREIFEN**

Die Streifen führen zur Erhöhung der Sichtbarkeit von Personen und dadurch wird das Unfallrisiko gesenkt. Die Technologie vom 3M™ Reflexmaterial basiert auf einer Schicht von mikroskopisch kleinen Kugeln, die auf der Untergrundfläche des Materials befestigt werden, welche mit einer spiegelreflektierenden Fläche beschichtet ist. Auf einem Quadratzentimeter des Materials befinden sich bis zu 30 000 von diesen gläsernen Kugeln.

◀ **CORDURA®**

Dieses Material wurde im Einklang mit den geltenden Standards der Gesellschaft INVISTA zertifiziert und unter der Marke CORDURA® eingeleitet. Zu den Grundeigenschaften dieses Materials gehören seine Belastbarkeit, Abriebfestigkeit und Beständigkeit bei Schmutzeinwirkungen. Durch die nachgewiesene Belastbarkeit ist eine längerfristige Nutzdauer zu erwarten. CORDURA® gehört zur Marke der Gesellschaft INVISTA spezialisiert auf belastbare Stoffmaterialien.

CORDURA®
BRAND
F A B R I C

