

# TENCEL : neue Dimension in der Kinderbekleidung

Autor(en): **Kreuzwieser, Christina**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa**

Band (Jahr): **116 (2009)**

Heft 6

PDF erstellt am: **12.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-679068>

## **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

## **Haftungsausschluss**

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

porte billiger Textilien und Bekleidung aus Asien verantwortlich. Hinzu kam ein starker Rand im Vergleich zum US-Dollar, was sich insgesamt negativ auf die lokale Nachfrage wie auch die Textil- und Bekleidungsexporte auswirkte. Man geht für 2009/10 von weiteren 20% Rückgang aus. Rund 85% des inländischen Spinnereibedarfs wurde 2008/09 importiert, 74% aus Sambia und Simbabwe. Ein Grossteil der Lieferungen stammt aus Ländern, die zur «Southern African Development Community» (SADC) gehören, da auf Baumwollimporten innerhalb dieser Gemeinschaft aufgrund eines Freihandelsabkommens keine Zölle erhoben werden. Auch in der aktuellen Saison wird eine ähnliche Menge an Baumwolle importiert werden. 2008/09 gingen 5'337 Tonnen bzw. 54% in den Export. Für die aktuelle Saison ist die Exportprognose ähnlich.

### Instabile Währung

2008 verringerte sich die Beschäftigung auf dem Textilsektor um 4%, was sich in der ersten Hälfte 2009 fortsetzte. Von 2007 bis 2008 wuchsen die Importe von Textilien im Wert um 17,5% auf 9,5 Milliarden Rand, mit China als grösstem Lieferanten von Textilien und Bekleidung. Der negative Effekt billiger Fertigwaren wie Haustextilien und Bekleidung aus China wurde zwischen 2007 und 2008 zum Teil durch Quoten auf bestimmte Warengruppen gemildert.

Die instabile Währung erschwert die Preisfestsetzung für die lokale Industrie. Die schrumpfende Wirtschaft, unter anderem vor dem Hintergrund der Weltwirtschaftskrise, schmälert weiterhin die Gewinnspannen, sodass auch für das laufende Jahr 2009 ein weiterer Abbau der Textilindustrie erwartet wird.

**Redaktionsschluss**

**Heft 1 / 2010:**

**11. Dezember 2009**

## TENCEL® – neue Dimension in der Kinderbekleidung

Christina Kreuzwieser, Lenzing, A

**Lenzing mit neuem Applikationsthema: Kinderhaut ist zart und empfindlich und verlangt nach den besten Materialien. TENCEL® bietet all jene Eigenschaften, die sensible Kinderhaut benötigt. Die Bekleidung für unsere Kleinsten ist somit das perfekte Einsatzgebiet für das Multitalent TENCEL®. Lenzing präsentiert TENCEL® zu den Pariser Textil-Messen als ideale Kinderfaser.**

Der weltweit tätige Cellulosefaserhersteller Lenzing präsentiert TENCEL® als die Kinderfaser schlechthin. Die Kombination der Eigenschaften der TENCEL®-Faser macht diese zur idealen Faser für Kinderbekleidung. Perfektes Feuchtigkeitsmanagement gepaart mit hautsensorischen Eigenschaften ist beim Einsatz auf Kinderhaut besonders wichtig. Gerade die Kleinen leiden oft an durch Umweltverschmutzung und Chemikalien empfindlich gewordener Haut. Diese Faktoren machen es immer wichtiger, sich mit Materialien zu beschäftigen, die mit Kinderhaut in Berührung kommen.

### Kombi-Eigenschaften

Sensible Haut ist ein Gesundheitsthema. Aus diesem Grund wird es immer wichtiger, dem grössten menschlichen Organ – der Haut – mehr Aufmerksamkeit zu schenken. Die Kinderhaut ist empfindlicher als die eines Erwachsenen. Gerade für die Kinderhaut ist es daher besonders wichtig, Irritationen zu vermeiden. Die glatte Faserstruktur von TENCEL® verhindert Hautreizungen. Positiv ist auch die Reinheit von TENCEL®, da sie nicht durch Agrarchemikalien verschmutzt ist. Das perfekte Feuchtigkeitsmanagement von TENCEL® – es kann um 50% mehr Feuchtigkeit aufgenommen werden als durch Baumwolle – liefert natürliche Hygiene automatisch mit. Durch die besonders hohe Feuchtigkeitsaufnahme von TENCEL® kann im Ansatz die Bildung von Bakterien verhindert werden. Die Feuchtigkeit wird von der Haut direkt ins Faserinnere abtransportiert. Es entsteht somit auf der Faser kein Feuchtigkeitsfilm, welcher die Grundlage für das Bakterienwachstum sein kann.

### Spezialfaser für vollen Einsatz

TENCEL® hat die Spezialfaser «TENCEL® LF» für die klassische Kinderbekleidung im Portfolio. Diese Faser lässt sich bestens mit Baumwolle mischen und ist speziell für Strickapplikationen

geeignet. TENCEL® ist von Natur aus die stärkste Cellulosefaser, die es gibt, und ist daher besonders gut geeignet für strapazierfähige Textilien.

Die dadurch erreichte Robustheit macht Kinderbekleidung aus TENCEL® strapazierfähig und sorgt für perfekte Pflegeeigenschaften. Textilien können somit mit hohen Temperaturen gewaschen werden und bleiben auch noch nach vielen Wäschen anschiessam auf der Haut. Generell sind TENCEL® und Baumwolle ein gutes Team. So sind Jeans für die Kleinsten ein Highlight unter den Wohlfühl-Textilien. Mit TENCEL® wird jede Denim-Jeans ökologischer und bequemer. Denn für Unbequemlichkeit ist kein Platz in einem Kinderalltag.

### Die Zukunft gehört den Kindern

TENCEL® bietet ökologisch betrachtet viele Pluspunkte. So kann die Umweltverträglichkeit mit 25% TENCEL® Beimischung zu einer klassischen Jeans signifikant verbessert werden. Alleine mit der Verringerung des Baumwollanteils können die Baumwoll-Anbaufläche und der Wasserver-



TENCEL® – die ideale Faser für Kinderbekleidung

brauch um 25 % verringert werden. Ein Optimum an Umweltverträglichkeit wird jedoch mit der Beimischung von biologisch angebaute Baumwolle erreicht. Für die Zukunft unserer Kinder ist das die beste Lösung.

**Multieinsatz**

TENCEL® kann in vielen Kindertextilien eingesetzt werden, angefangen von Bekleidung bis hin zu Heimtextilien. So ist es möglich, ein gesamtes Kinderbett mit TENCEL® Fasern auszustatten – von der Bettdecke über die Bettwäsche bis hin zur Matratze. Das Angebot an TENCEL® Spezialfasern ist so vielseitig, dass alle Einsatzgebiete abgedeckt werden können.

**Impulse aus Forschung und Entwicklung für die Textilindustrie**

Bereits zum vierten Mal veranstaltete die Netzwerkorganisation «SwissTexnet» zusammen mit dem Textilverband Schweiz den Innovation Day, an der EMPA-Akademie ein Impulsseminar für die Textilindustrie. 190 Teilnehmende aus Wirtschaft, Forschung und Weiterbildung erhielten am 1. September zum spannenden Thema «Adaptive Systeme – anpassungsfähig in die Zukunft» neue Einblicke.

Trotz oder gerade wegen der Wirtschaftskrise konnte Manfred Bickel, Leiter der Geschäftsstelle St. Gallen des Textilverbandes Schweiz TVS, mehr Teilnehmende als in den Jahren zuvor begrüßen. Er rief die Unternehmen dazu auf, antizyklisch zu handeln und gerade jetzt, in schwierigen Zeiten, innovative Ideen zusammen mit Partnern anzupacken und umzusetzen. Eine Chance, so Bickel, bietet dazu das Konjunkturstabilisierungspaket der Förderagentur für Innovation KTI.

**E-Mail-Adresse**  
**Inserate**  
[keller@its-mediaservice.com](mailto:keller@its-mediaservice.com)

**Com4®twin – alternative Garne für exquisite Stoffe**

Bert Rusch und Harald Schwippl, Maschinenfabrik Rieter, Winterthur, CH

**Tencel®-Fasern, versponnen nach der Com4®twin-Spinnzwirn-Methode, erfüllen die höchsten Standards für exquisite indische Saris. Sie gleichen in vielem den traditionellen Saris, gewebt aus 100 % Seide. Betrachtet man die Faser- und Garnherstellungskosten, sind sie sogar lohnender als Seidensaris. Die folgenden Ergebnisse basieren auf einem gemeinsamen Projekt des Faserproduzenten Lenzing AG, Österreich, und der Maschinenfabrik Rieter AG, Schweiz.**

Zellulosefasern wie Viskose, Modal und Tencel® sind echte Alternativen zu Naturfasern wie Baumwolle und Seide. Im Allgemeinen zeigen Zellulosefasern eine sehr gute Feuchtigkeitsaufnahme, lassen sich leicht anfärben, sind antistatisch, haben einen weichen Griff, sind angenehm auf der Haut zu tragen und pflegeleicht. Verglichen mit anderen Zellulosefasern wie Viskose und Modal bietet Tencel® (Abb. 1) eine höhere Nassreiss-

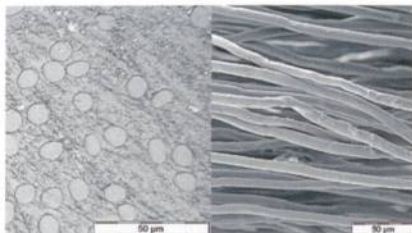


Abb. 1: Tencel®-Mikrofasern 0,9 dtex

festigkeit, eine bessere Dimensionsstabilität und einen geringeren Waschschrumpf. Tencel® wird in einem umweltfreundlichen Lösungsmittel-Spinnprozess hergestellt.

**Com4®twin – Spinnzwirn von ComforSpin-Maschinen**

Die Spinnzwirn-Methode wurde vor vielen Jahren auf konventionellen Ringspinnmaschinen ent-

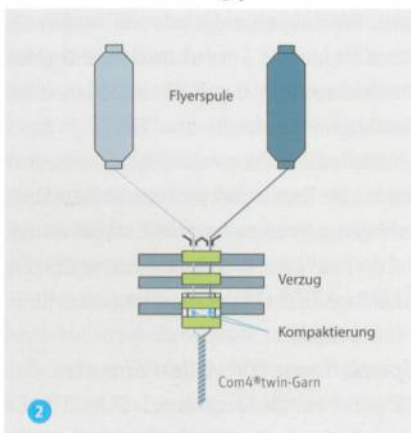


Abb. 2: Schematische Darstellung des Com4®twin-Prozesses

wickelt und eingeführt. Trotzdem gewann sie aus verschiedenen Gründen nie einen nennenswerten Marktanteil. Das grössere Spinnndreieck beim konventionellen Ringspinnen führt zu höherer Haarigkeit und in der Folge zu geringerer Garnfestigkeit. Die Com4®twin-Technologie (Abb. 2) vereint zwei wichtige, aussergewöhnliche Vor-

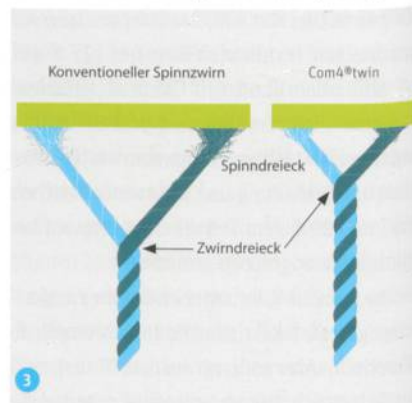


Abb. 3: Spinnndreieck beim konventionellen Spinnzwirn und bei Com4®twin

möglichkeit eine geringere Haarigkeit und das kleinere Zwirndreieck ist die Voraussetzung für bessere Laufeigenschaften und einen geringeren Gutfaserverlust.

ComforSpin-Maschinen, mit perforiertem Metallzylinder, sind für die Herstellung von kompaktiertem Spinnzwirn besonders geeignet. Der Umbau ist einfach: Lediglich Luntensensoren, Saugensätze und Luftleitelement müssen für die Spinnzwirnherstellung ausgetauscht werden. Das Spulengatter muss die doppelte Anzahl Flyerspulen aufnehmen. Das ComforSpin-System ermöglicht das separate Verstrecken und Kompaktieren der zwei Luntens bzw. Faserbündel.

**Com4®twin – Garneigenschaften**

Die zuvor erwähnten Spinnverhältnisse fördern eine geringe Haarigkeit und hohe dynamometrische Garneigenschaften (Abb. 4 bis 7).