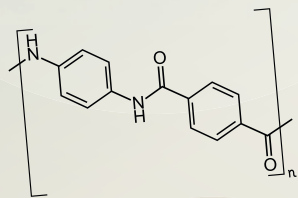


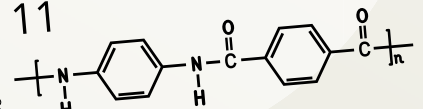
 4/21

CIRCULAR ECONOMY



$[NH-(CH_2)_6-NH-CO-(CH_2)_4-CO]_n-[NH-(CH_2)_6-NH-CO-(CH_2)_8-CO]_m$

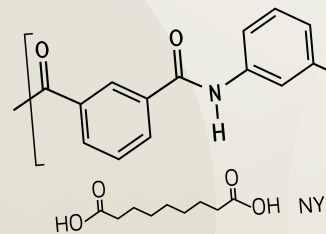
THE FUTURE OUTLOOK



POST-
CONSUMER
RECYCLED
NYLON

NYLON 6.9

RECYCLED NYLON



REGENERATED
RAW MATERIALS

NYLON 6.10

PRE-CONSUMER
RECYCLED NYLON

SYNTHETIC
FABRIC

POWERED BY

PERFORMANCE DAYS
FUNCTIONAL FABRIC FAIR

LYMER

UTURE OUTLOOK

11

THE SUSTAINABLE

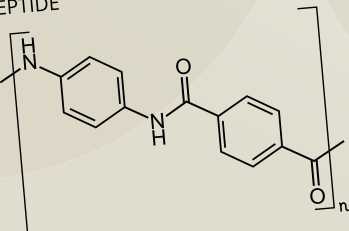
COPOLYMER

COPOLYMER BIODEGRADABLE NYLON?

USAGE OF NYLON

○ PEPTIDE

NYLON 510



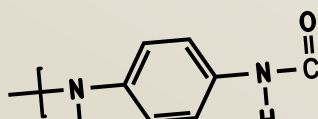
ENVIRONMENTAL IMPACT

REGENERATED
RAW MATERIALS

NYLON 10.10

NYLON TYPES

READABLE NYLON?



Save the Date 25. Oktober 2022!

Jetzt Ticket zum Super-Early-Bird-Preis sichern unter
www.sporthandelskongress.de/tickets



Super-Early-Bird
250 €

SPORT HANDELS KONGRESS

Der Treffpunkt für Entscheider
in der Sportartikelbranche

by
SAZ | SPORT

**Inhalte des SPORTHANDELSKONGRESS 2021
jetzt on-demand und gratis verfügbar**

Auf unserer Eventplattform LO:X registrieren.

Über „Events entdecken“ den Sporthandelskongress
auswählen und los geht's.

www.lox.space

www.sporthandelskongress.de

präsentiert von

OUTTRA

Flexibel bleiben!

Vom 1. bis 2. Dezember 2021 lädt die Performance Days zur Digital Fair. Leider kann sich die Branche aufgrund der aktuellen Lage nicht wie geplant live auf dem Messegelände in München treffen. Fachbesucher, Brancheninsider und Experten gehen aber trotzdem nicht leer aus, denn die Messe wird als digitale Variante dennoch für ein intensives Networking, spannende Stoffinnovationen und tolle Programm-Highlights sorgen. Im Rahmen von „The Loop“ haben Interessenten ab sofort die Möglichkeit, die zukünftigen Stoff-Innovationen und News zur Saison Herbst/Winter 2023/24, die Stoff-Highlights des diesjährigen Focus Topics sowie die neuen Farbtrends online zu sichten. Im Marketplace finden Besucher die zahlreichen Produkte der Aussteller, darunter auch die kuratierten, nachhaltigen Stoff-Highlights des Performance Forums.



Spannend wird es auch am 2. Dezember im Rahmen der „sustain & innovate“-Konferenz, die das Team der SPORTS FASHION by SAZ bereits zum dritten Mal begleiten darf. Mit dem Focus Topic „The Sustainable Future of Nylon“ hat die Messe ein Thema gewählt, das die Branche vor allem in Zukunft immer mehr beschäftigen wird. Die synthetische Faser gilt als Multitalent unter den Gewebearten, aber leider ist ihre Herstellung bis dato nicht besonders umweltfreundlich. Welche nachhaltigen Alternativen zu herkömmlich hergestelltem Nylon gibt es? Im Rahmen der Konferenz diskutieren Experten und bringen Fakten ebenso wie Visionen auf den Tisch.

Diese Ausgabe der SPORTS FASHION by SAZ informiert kompakt über alle Neuheiten, Stoffinnovation und Highlights.

Viel Spaß beim Lesen und eine erfolgreiche Digital Fair!

Stay flexible!

From 1 to 2 December 2021, the Performance Days invites you to the digital fair. Due to the current situation, the industry unfortunately cannot meet live at the exhibition centre in Munich as planned. Trade visitors, industry insiders and experts do not go away empty-handed, because the digital version of the trade fair will still ensure intensive networking, exciting fabric innovations and great programme highlights. As part of „The Loop“, interested parties now have the opportunity to view the future fabric innovations and news for the Autumn/Winter 2023/24 season, the fabric highlights of this year's Focus Topics and the new colour trends online. In the marketplace, visitors can view the numerous products of the exhibitors, including the curated, sustainable fabric highlights of the Performance Forum.

We'll also be excited about it on 2 December as part of the „sustain & innovate“ conference, which the SPORTS FASHION by SAZ team will be able to attend for the third time. With the Focus Topic „The Sustainable Future of Nylon“, the trade fair has chosen a topic that will keep the industry increasingly busy, especially in the future. The synthetic fibre is considered to be an all-rounder among the types of fabric – but unfortunately the production is not particularly environmentally friendly at the moment. What sustainable alternatives to conventionally manufactured nylon are there? As part of the conference on 2 December 2021, experts will discuss and bring facts as well as visions to the stage.

The issue of SPORTS FASHION by SAZ provides compact information on all new products, fabric innovations and highlights.

Enjoy reading and have a great, successful digital fair!

Astrid Schlüchter

SPOTLIGHT

6-7 Nachhaltige Textiltrends

News von We are SpinDye, Black Diamond, Zalando und HeiQ
Sustainable textile trends
 News from We are SpinDye, Black Diamond, Zalando and HeiQ

COVER STORY

8-9 The Sustainable Future of Nylon

Die synthetische Faser im Wandel – Nylon zeigt für die Zukunft tolle, nachhaltige Alternativen

10-11 Nachhaltiges Nylon auf dem Vormarsch?

Im Gespräch mit René Bethmann, Innovationsmanager und Mitglied im CSR-Team bei Vaude

12-13 The Sustainable Future of Nylon

The synthetic fibre is changing – Nylon shows great, sustainable alternatives for the future

14-15 Sustainable nylon on the rise?

Talking with René Bethmann, Innovation Manager and member of the CSR-team at Vaude

INSIDE

24-25 Lycra: „Nachhaltigkeit ist eine Lebens- und Arbeitsweise!“

Im Gespräch mit Huw Williams, Director Specialty Products bei Lycra

Lycra: "Sustainability is a way of living and a way of working!"

Talking with Huw Williams, Director Specialty Products at Lycra

26-27 Primaloft – Bessere CO₂-Bilanz dank neuer

Fertigungstechnologie

Primaloft – Better carbon footprint thanks to innovative manufacturing technology



34 Nilit – The future of nylon

Im Gespräch mit Aran Sagee, Global Head of Marketing bei Nilit
Talking with Aran Sagee, Global Head of Marketing at Nilit

35 sustain&innovate-Konferenz

Die Programm-Highlights der diesjährigen Nachhaltigkeitskonferenz passend zum Focus Topic der Messe.

sustain&innovate conference

The highlights of this year's sustainability conference suitable for the focus topic

TREND

16-19 Focus Topic: The Sustainable Future of Nylon

Die wichtigsten Trends der Stoffe für Herbst/Winter 22/23

20-23 Focus Topic: The Sustainable Future of Nylon

The fabric trends for autumn/winter 22/23

INNOVATION

28-29 Nilit

30-33 Cordura

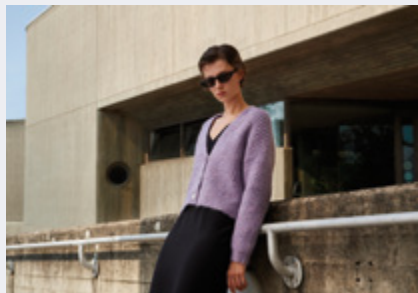
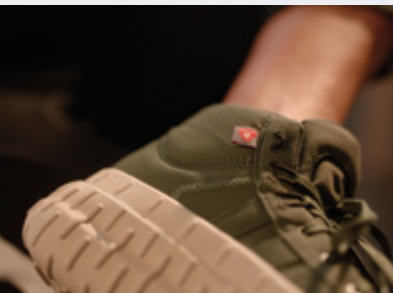
PRODUCT PORTRAIT

36-42 Highlights der Performance Days für Herbst/Winter 22/23

Die interessantesten Neuheiten

Performance Days highlights for autumn/winter 22/23

Major innovations



Titelbild/cover: Performance Days;
 Bilder auf der Seite/photos: Primaloft; ReDesign; Vaude

SPORTS FASHION by SAZ

Impressum / Imprint

No. 4/2021 (29.11.2021)

Ebner Media Group GmbH & Co. KG
 Büro München

Sitz von Redaktion, Anzeigen, Vertrieb;
 seat of editorial suff, advertisement,
 distribution
 Bayerstraße 16a, 80335 München

Sitz des Verlags; seat of publisher
 Ebner Media Group GmbH & Co. KG
 Karlstraße 3, 89073 Ulm
 www.saz.de

Geschäftsführer; managing director:
 Marco Parrillo

Head of Bike & Sport:
 Alexander Schwer

Chefredaktion; chief editor
 SPORTS FASHION by SAZ
 Astrid Schlüchter
 Telefon +49 731 88005-8616
 astrid.schluechter@ebnermedia.de

Chefin vom Dienst; Head of the service
 Eva Christian christian@saz.de

Redaktionsleitung; editorial
 management: Astrid Schlüchter

Mitarbeiter dieser Ausgabe;
 employees of this issue:
 Ernst Altmannshofer, Rita Balon,
 Neil Hennessy

Art Directorin; art director
 Maria-Luise Steinkühler

Gestaltung; layout
 EMG DESIGN UNIT
 Dagmar Breitenbach,
 Simone Köhnke,
 Károly Pokuta

Leitung Media Sales;
 head of media sales
 Kirsten Meuer
 Telefon +49 731 88005-8610
 meuer@saz.de

Leitung Disposition;
 head of disposition
 Sibylle Bayer
 Telefon +49 731 88005-8611
 bayer@saz.de

Leitung Vertrieb; head of distribution:
 Thomas Heydn

Kundenservice; customer service
 Telefon +49 731 88005-8205
 Fax +49 731 88005-5203
 kundenservice@ebnermedia.de

Repräsentanz Taiwan;
 representation Taiwan:
 Infotrade Media Co., Ltd.
 No. 508, Sec. 3, Wen Hsin Rd.,
 Situn Dist. Taichung 40753, Taiwan
 Telefon +886 (4) 23132189
 Fax +886 (4) 23132339
 service@trade-eye.com

**JETZT
TICKET
SICHERN!**

21. - 25. FEBRUAR 2022

MOONOVA

SHAPING THE WORLD OF DIGITAL COMMERCE AND MARKETING

DIGITAL & FACE-TO-FACE IN MÜNCHEN

Zwei bislang getrennte Sterne - die Fachmesse INTERNET WORLD EXPO und die digitale Messeplattform COMMERCE WEEK - erstrahlen 2022 im Business-Universum erstmals gemeinsam als MOONOVA.

UNSERE THEMEN

SALES

Amazon | CRM | Multichannel | Commerce

MARKETING

Social Media | SEO/SEA | Digitalisierung
am POS | Data & Analytics | UX/UI

PRODUCT & IT

Shoptech | Payment | Logistik | Digital
Products | Security, Cloud & Infrastruktur

MARKTTRENDS

D2C | Nachhaltigkeit | Hyper-Regionalität |
Transparente Lieferketten |
Experience / Convenience |
Personalisierung & Individualisierung |
One-stop-Commerce Solutions

WWW.MOONOVA.ONLINE

powered by



INTERNET WORLD



Telecom Handel



PAGE



SCAN ME

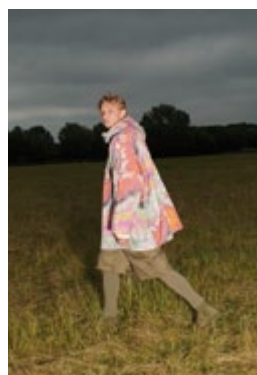


H&M und We are SpinDye kooperieren erneut

H&M and We are SpinDye cooperate again

Die ressourcenschonende Färbetechnologie von We are SpinDye kommt in der neuen „Innovation Stories“-Kollektion „Co-Exist“ von H&M zum Einsatz. Das schwedische Modetechnologieunternehmen hat ein nachhaltiges Färbeverfahren für synthetische Textilien entwickelt, das die Umweltbelastung im Vergleich zum traditionellen Färbeprozess enorm reduziert. Bis zu 24 Prozent des gesamten Klima-Fußabdrucks eines Kleidungsstücks entstehen beim Färbeprozess. In nur einem Jahr verbraucht die Bekleidungsindustrie neun Milliarden Kubikmeter Wasser (was dem jährlichen Trinkwasserbedarf der gesamten Bevölkerung unseres Planeten entspricht) und 168 Millionen Tonnen Prozesschemikalien zum Färben von Stoffen.

We are SpinDye hofft nun, dass mehr Akteure in der Branche auf die Möglichkeiten achten, die es in Bezug auf ressourceneffiziente Färbeprozesse gibt, und diese Technologie schnell in ihre Produktion implementieren. Denn durch das neue Verfahren lassen sich im Durchschnitt bis zu 75 Prozent Wasser, bis zu 90 Prozent Chemikalien und bis zu 30 Prozent Energie und CO₂ einsparen. „Der enorme Ressourcenverbrauch im Färbeprozess ist ein globales Problem, das auf breiter Front angegangen werden muss. Wir haben jetzt die Hoffnung, in enger Zusammenarbeit mit großen Marken und Organisationen einen nachhaltigeren Weg einzuschlagen, um gemeinsame Ziele zu erreichen“, sagt Andreas Andréén, CEO von We are SpinDye.



Foto/Photo: H&M

We are SpinDye's resource-saving dyeing technology has been deployed in H&M's new "Innovation Stories" collection called "Co-Exist". The Swedish fashion technology firm has developed a sustainable dyeing process for synthetic textiles that reduces the environmental impact enormously compared to the traditional dyeing process. Up to 24 per cent of a garment's total climate footprint is created during the dyeing process. In just one year, the apparel industry consumes nine billion cubic metres of water (equivalent to the annual drinking water needs of the entire population of our planet) and 168 million tonnes of processing chemicals for the dyeing of fabrics.

We are SpinDye now hopes that more of the branch's players will take on the opportunities that exist in terms of resource-efficient dyeing processes and quickly implement such technology into their production processes. Implementing the new process can save up to 75 per cent on water consumption, up to 90 per cent on chemicals and up to 30 per cent on energy and CO₂ on average. "The enormous consumption of resources in the dyeing process is a global problem that needs to be addressed on a broad front. We now have the hope of forging a more sustainable path in close collaboration with major brands and organizations to achieve common goals", says Andreas Andréén, CEO of We are SpinDye.

Black Diamond setzt auf Empel-Technologie

Black Diamond relies on green Empel technology

Für die Wintersaison 2021/22 erweitert Black Diamond die Produktpalette um neue Styles, die mit der grünen Empel-Technologie von GTT hergestellt werden. Durch die Herstellung von Textilien werden jährlich Billionen von Litern Wasser kontaminiert. Bei der Empel-Technologie kommt eine wasserabweisende Behandlung zum Einsatz, welche die Wasserverschmutzung bei der Stoffveredelung komplett eliminiert. Das Geheimnis liegt in den uniformen Polymeren, die jede einzel-

ne Faser mit einem schützenden, molekular gebundenen und wasserabweisenden Schild umhüllen. Das Empel-Dry-Finish-Verfahren funktioniert vollständig wasser- und lösungsmittelfrei. Gemäß Oeko-Tex-Zertifizierung übertrifft die Technologie die weltweiten Sicherheitsstandards. „Wir sehen diese Technologie als die perfekte Synergie von außerordentlicher Performance und sinnvoller Nachhaltigkeit“, sagt Brian Larkin, Materials Manager und Apparel Development bei Black Diamond.



Foto/Photo: Black Diamond

For the 2021/22 winter season, Black Diamond is extending its product range with new styles made with GTT's green Empel technology. Trillions of litres of water are contaminated annually as a result of the production of textiles. Empel technology implements a water-repellent treatment that completely eliminates water contamination during the fabric finishing. The secret lies in the uniform polymers that coat each individual fibre with a protective, molecularly-bound water-repellent shield. The Empel Dry Finish process takes place completely water and solvent free. In line with Oeko-Tex certification, the technology exceeds global safety standards. "We see this technology as the perfect synergy of exceptional performance and meaningful sustainability", says Brian Larkin, Materials Manager and Apparel Development at Black Diamond.

Neues Zellulosegarn fördert Kreislaufgedanken

New cellulose yarn promotes circular thinking

HeiQ kündigt mit der Einführung von HeiQ AeoniQ einen potenziellen Wendepunkt für die Textilindustrie an. Diese neue Faser wird aus zellulosehaltigen Biopolymeren der dritten Generation gewonnen. The Lycra Company ist der erste Entwicklungspartner von HeiQ.

Ob Baumwolle, Wolle oder synthetische Polymere – die weltweite Textilproduktion hat erhebliche Auswirkungen auf die Umwelt. HeiQ-AeoniQ-Garne werden aus zellulosehaltigen Biopolymeren hergestellt, die während des Wachstums Kohlenstoff aus der Atmosphäre binden und gleichzeitig Sauerstoff erzeugen. Dieses Hochleistungsgarn ist in der Lage, synthetische Filamentgarne zu ersetzen, die mehr als 60 Prozent der weltweiten jährlichen Textilproduktion von 108 Millionen Tonnen ausmachen. Im Vergleich zu herkömmlichen Zelluloseprodukten werden für die Herstellung von HeiQ-AeoniQ-Garnen weder Ackerland noch Pestizide oder Düngemittel benötigt. HeiQ-AeoniQ-Garne sind für den Kreislaufgedanken konzipiert und können bei gleich bleibender Faserqualität mehrfach recycelt werden. Der Herstellungsprozess soll 99 Prozent weniger Wasser verbrauchen als bei Baumwollgarnen.

HeiQ announces a potential game-changer for the textile industry with the launch of HeiQ AeoniQ. This new fibre is derived from third-generation cellulosic biopolymers. The Lycra Company is HeiQ's first development partner.

Whether in terms of cotton, wool or synthetic polymers – global textile production has a significant impact on the environment. HeiQ AeoniQ yarns are made from cellulosic biopolymers that sequester carbon from the atmosphere during growth while generating oxygen. This high-performance yarn is capable of replacing synthetic filament yarns, which account for more than 60 per cent of the world's annual textile production of 108 million tonnes. Compared to conventional cellulose products, no farmland, pesticides or fertilizers are needed to produce HeiQ AeoniQ yarns. HeiQ AeoniQ yarns are designed for circularity and can be recycled multiple times while maintaining the same fibre quality. The manufacturing process is said to use 99 per cent less water than cotton yarns.



Foto/Photo: HeiQ

Zalando punktet mit Kreislaufwirtschaft

Course towards circular economy for Zalando



Foto/Photo: Zalando

Zalando setzt auf neue Geschäftsmodelle und Prozesse, um die Grundsätze der Kreislaufwirtschaft entlang des gesamten Produktlebenszyklus anzuwenden. Mit den neuen Initiativen will Zalando den Übergang zu einer Kreislaufwirtschaft vorantreiben und jeden Schritt des Lebenszyklus eines Produkts neu gestalten. Ein geschlossener Kreislauf sähe folgendermaßen aus: Design und Produktion – Tragen – Wiederverwendung – Wiederverwertung. Zalando setzt bereits in jedem der vier Schritte Initiativen um, beispielsweise im Bereich Design und Produktion mit der neuen Kollektion „redeZIGN for circularity“. Zudem testet Zalando mit „Care & Repair“ einen digitalen Service zur Reparatur und Aufwertung von getragener Kleidung und baut darüber hinaus seine Kategorie „Pre-owned“ für neuwertige gebrauchte Mode aus. Gemeinsam mit Fashion for Good arbeitet Zalando außerdem im Rahmen des Projekts „Sorting For Circularity“ an der Entwicklung einer Open-Source-Plattform für die Entsorgung von Textilabfällen. Ziel von Zalandos Strategie ist es dabei, Lösungen für das gesamte Spektrum an Herausforderungen der Modebranche zu finden – für Kunden, Marken und Partner.

Zalando is turning to new business models and processes to apply the principles of the circular economy throughout the entire product life cycle. With its new initiatives, Zalando aims to forge ahead with the transition to a circular economy and redesign every step of a product's life cycle. A closed loop would look like this: Design and Production – Wear – Reuse – Recycle. Zalando is already implementing initiatives in each of the four steps, for example in the area of design and production with the new „redeZIGN for circularity“ collection. Additionally, Zalando is also testing „Care & Repair“, a digital service for repairing and upgrading worn clothing, and is also expanding its „Pre-owned“ category for „like-new“ used fashion. Together with Fashion for Good, Zalando is also working on the development of an open source platform for the disposal of textile waste as part of the „Sorting For Circularity“ project. The goal of Zalando's strategy here is to find solutions for the entire spectrum of challenges facing the fashion industry – for customers, brands and partners.



Foto: Vaude

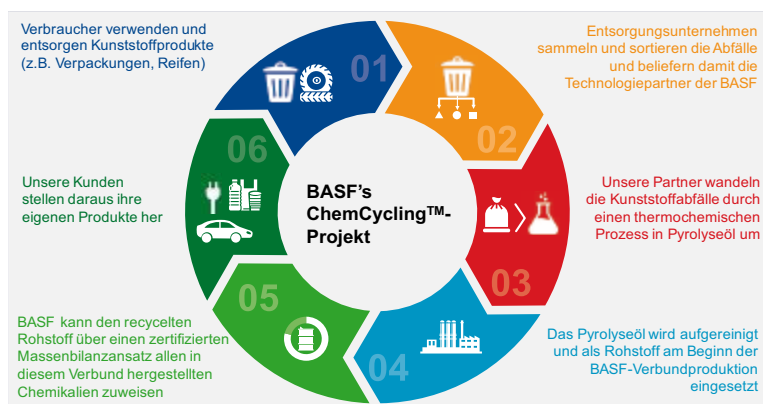
The Sustainable Future of Nylon

80 Jahre ist es her, dass Nylon als erste synthetische Faser den Markt erobert und stetig an Popularität dazugewonnen hat.

Leider weiß man inzwischen, dass dieser sehr leichte, langlebige, wasserabweisende Stoff nicht besonders nachhaltig hergestellt wird. Dennoch: Es gibt heute und zukünftig viele umweltfreundliche Alternativen, die weder an Performance noch an Optik einbüßen. Unter dem Motto „The Sustainable Future of Nylon“ hebt die diesjährige Winterausgabe der Performance Days ebendiese nachhaltigen Alternativen zur Funktionsfaser Nylon hervor. Im Mittelpunkt stehen unter anderem Bio-Nylons, Econyl, Nylons aus Zucker oder auf Rizinusöl-Basis bis hin zu biologisch abbaubaren Nylons.

Nylon war eine echte Erfolgsgeschichte: 1935 wurde es in den USA von der Firma Dupont entwickelt; der Harvard-Absolvent Wallace Hume Carothers hatte sieben Jahre daran gearbeitet. Heute wissen Faserexperten und Hersteller, dass Nylon der Umwelt massiv schadet. Bei Umweltschützern stehen synthetische Fasern vorrangig aus zwei Gründen in Verruf: Erstens basieren Kunststoffe auf fossilen Rohstoffen, zweitens tragen Polyester, Polyamid, Polyacryl und andere textile Kunstfasern zum Mikroplastik-Problem bei. Das weiß auch Dupont, so hat das US-Unternehmen eine Textilfaser auf Maisbasis namens Sorona entwickelt. Heute arbeiten Wissenschaftler und Unternehmen intensiv daran, synthetische Fasern umweltfreundlicher zu machen. Generell punkten Faserhersteller inzwischen mit tollen, nachhaltig hergestellten Alternativen. Es gibt Firmen, die mittlerweile biobasierte Polyamide entwickelt haben, die auch teilweise zu Fasern verarbeitet werden können. Biobasiert bedeutet, dass der Ausgangsstoff ein natürlicher ist, etwa Mais oder Zucker. Vom Erdöl wegzukommen und Polyamide auf Basis nachwachsender Rohstoffe herzustellen ist für viele Hersteller ein Hauptziel im Entwicklungszyklus.

Das diesjährige Focus Topic durchleuchtet, welche Alternativen die Hersteller bereithalten und was in Zukunft alles möglich ist, um den negativen Ruf von Nylon zu verbessern. Die Palette reicht von cross-industriellen Strömungen über recycelte Alternativen bis hin zu biobasierten



Quelle: Vaude

BASF zeigt eine neue Variante von Nylon 6, die recycelt werden kann.

Lösungen. Die Zukunft hält Kombinationen aus biologisch abbaubarem Nylon mit Spandex bereit, recycelte Marineabfälle aus alten Bojen, eine Reihe an Bio-Nylons, die auf Pflanzenbasis hergestellt wurden, oder Nylonfasern, hergestellt aus wiederverwerteten Autoreifen bis hin zu recycelten Computerchips. Oft dienen Rizinusöl oder Kokosnussschalen als Basis, um die antibakterielle Wirkung zu verstärken. Das Milchprotein Kasein sorgt dafür, dass Stoffe weicher im Griff werden. Eine tolle Variante zeigt BASF: Nylon 6, das komplett recycelt werden kann. Ein großer Teil des hergestellten recycelten Nylons stammt aus alten Fischernetzen und Teppichen. Dies ist eine großartige Lösung, um Müll aus dem Ozean umzuleiten. Auch Vaude schwört auf das leichte, robuste und schnell trocknende Garn Econyl, das aus alten Fischernetzen und Teppichen gewonnen wird. Die hieraus gefertigten Garne sind nach dem Global Recycling Standard zertifiziert und wie gemacht für hochwertige Outdoor-Bekleidung.

Astrid Schlüchter

Nachhaltiges Nylon auf dem Vormarsch?

Unternehmen wie der Outdoor-Spezialist Vaude arbeiten seit Längerem daran, synthetische Fasern wie Nylon umweltfreundlicher zu machen.

Vaude setzt längst auf ein Ausgangsmaterial, das mittels Recycling von gebrauchten PET-Flaschen entsteht. Diese werden gesammelt, gereinigt, zermahlen und zu einem Granulat verarbeitet, das in einem nächsten Arbeitsschritt eingeschmolzen und dann zu Polyester-Garn versponnen wird. Econyl-Nylon wird wiederum aus Fischernetzen und anderem Nylon-Abfall hergestellt. Was ist an Nylon derart umweltunfreundlich und welche nachhaltigen Varianten gibt es in Zukunft? René Bethmann, Innovationsmanager und Referent der Vaude Academy für nachhaltiges Wirtschaften, hat im Vorfeld die Performance Days bei der Ausarbeitung zum diesjährigen Focus Topic „The Sustainable Future of Nylon“ beraten. Im Interview steht er SPORTS FASHION by SAZ Rede und Antwort.

SPORTS FASHION: *Wie wichtig ist Nylon generell als Material für Outdoor-Bekleidung?*

René Bethmann: Nylon war die erste Faser, die ohne natürliche Bestandteile auf Kohlenstoffbasis hergestellt wurde – ein Kunststoff zum Anziehen. Zu den Vorteilen synthetischer Fasern zählen unter anderem: leichtes Gewicht, wenig Wasseraufnahme, lange Haltbarkeit, einfache Pflege und Wäsche. Neben PET, das als recyceltes Polyester-Garn immer noch den Ton angibt, nimmt in der Outdoor-Branche immer noch Nylon eine extrem wichtige Rolle ein. In den letzten Jahren hat sich der Fokus auf PET noch stärker ausgeweitet, da man durch das Recycling von PET-Flaschen relativ einfach ein umweltfreundliches Ausgangsmaterial gewinnen kann. Bei Nylon wiederum gibt es bis dato noch keine geregelten weltweiten Abfallströme, die gesammelt werden. Bei Nylon ist es deswegen auch viel schwieriger, von den Virgin-Ausgangsmaterialien wegzukommen, hin zu nachhaltigen Alternativen, die einen geringeren Fußabdruck hinterlassen.

SPORTS FASHION: *... und was macht es am Ende so umweltschädlich?*

Bethmann: Der Herstellungsprozess von Nylon ist anders als der von PET – das liegt in erster Linie auch daran, dass PET in der globalen Masse eine wesentlich höhere Produktion hat. Die Kunststoffe, die am

stärksten produziert werden – wie unter anderem Polypropylen –, weisen einen relativ geringen Fußabdruck auf. Schon alleine deswegen, weil ich als Hersteller relativ groß skalierte Anlagen habe – insofern wurden diese über die Dekaden hinweg immer wieder auf ihre Effizienz überprüft und entsprechend optimiert. Der chemische Herstellungsprozess von Nylon an sich führt zu höheren Emissionen. Es muss insgesamt mehr Energie aufgewendet werden, insofern hat Nylon einen schlechteren Fußabdruck als PET.

SPORTS FASHION: *Warum setzt man dann nicht vermehrt auf PET?*

Bethmann: Das Problem ist, dass das nicht wirklich Sinn ergäbe – schon allein, weil Nylon gewisse Eigenschaften hat und als Material für bestimmte Produkte schwer ersetzt werden kann. Insofern müssen wir versuchen, Optionen zu finden, die Nylon nachhaltiger machen.

SPORTS FASHION: *Wie weit ist man heute, wenn es um das Thema „Sustainable Future of Nylon“ geht?*

Bethmann: Es gibt drei Wege, um Nylon nachhaltiger zu produzieren. Der erste Weg ist, dass man das konventionelle Nylon weiterhin nutzt – aber darauf achtet, dass in den Prozessen Verbesserungen stattfinden, unter anderem auch beim Einsatz von Energie (grüne Energie). Insofern hätte ich hier aufgrund der Nutzung von erneuerbaren Energien einen niedrigeren Fußabdruck. Dennoch muss man hier beachten, dass endliche und fossile Ressourcen aufgebraucht werden. Variante zwei setzt auf recycelte Materialien, oder man beginnt bei Variante drei ganz am Anfang und stellt Nylon aus erneuerbaren Rohstoffen her. Diese beiden Möglichkeiten stellen jedoch die Frage nach Verfügbarkeit in den Raum. In puncto biobasierter Nylons arbeitet man in verschiedenen Forschungsprojekten daran, eine auf dem Markt dauerhaft verfügbare Lösung zu finden.

SPORTS FASHION: *Was hat es mit recycelten Nylons auf sich?*

Bethmann: Diese sind die einfachste Möglichkeit, bei den Produkten auf eine nachhaltige Story zu setzen. Für die konventionellen Typen wie



Foto: Vaude

„Wir möchten Vorreiter sein, wenn es darum geht, eine Kreislaufwirtschaft für unsere Funktionsbekleidung aufzubauen.“

René Bethmann

Nylon 6 und Nylon 6.6 bieten sie gute Alternativen. Hier ist zu beachten, aus was der Ausgangsstoff besteht, aus Post-Industrial- oder aus Post-Consumer-Abfällen. Und bei Nylon gibt es keine Sammlungssysteme wie zum Beispiel bei PET oder bei Verpackungen. Umso schwieriger gestaltet es sich deshalb, aus Post-Consumer-Abfällen neues Nylon zu gewinnen; viel weiter verbreitet ist der Einsatz von Nylonabfällen, die bei der Produktion entstehen.

SPORTS FASHION: *Lassen sich durch biobasierte Nylonarten neue Eigenschaften generieren?*

Bethmann: Das ist genau der Knackpunkt: Wie können wir sogar eine Performancesteigerung erreichen? Bis dato war es kaum möglich, mit umweltfreundlichen Varianten die gleiche Performance zu erreichen. Man musste gewisse Abstriche in Kauf nehmen, bestenfalls konnten die gleichen Eigenschaften erzielt werden. Auch der Endverbraucher hat

keine Lust, für ein „grünes“ Produkt mehr Geld auszugeben und am Ende Kompromisse bei der Performance einzugehen. Hier kommen die neuen nachhaltigen, biobasierten Nylons ins Spiel, bei denen man einen Performance-Benefit durchaus spielen kann. Man muss aber auch hier darauf achten, das Material sinnvoll einzusetzen. Am Ende zählen die entsprechende Applikation und natürlich auch der Anwendungszweck. Dazu kommt ein erheblicher Kostenfaktor – biobasierte Nylons sind extrem teuer in der Herstellung. Sie werden deshalb auch kaum die konventionellen Typen Nylon 6 und Nylon 6.6 ersetzen.

SPORTS FASHION: *Wie sieht es denn mit dem Färben aus?*

Bethmann: Die Farbstoffe müssen zum Teil darauf angepasst werden. Man muss mit anderen Temperaturen arbeiten, weil die biobasierten Nylontypen andere Schmelzpunkte, ein unterschiedliches Feuchtigkeitsaufnahmeverhalten und andere Eigenschaften bei der Aufnahme aufweisen. Es gibt bestimmte Nylontypen, die sehr schwer mit den konventionellen Färbeprozessen behandelt werden können. Man weicht hier oft auf eine sogenannte Spinnfärbung aus.

SPORTS FASHION: *Wie gelingt die Rückführung in den textilen Kreislauf?*

Bethmann: Prinzipiell sind alle Nylontypen thermoplastische Materialien, das heißt, prinzipiell kann ich alle stofflich und chemisch recyceln. Das Frage ist eher, wenn ich neuartige Typen einsetze: Wie kann ich gewisse Recyclingsysteme dahingehend implementieren, wie kann ich Abfallströme generieren? Wir können bis dato noch nicht wirklich einschätzen, wie sich die neuartigen Nylontypen im Hinblick auf eine zirkuläre Zurückführung verhalten.

SPORTS FASHION: *Und was bringt die Zukunft?*

Bethmann: Recycelte Produkte aus Altreifen. Unser Ultramid Cycled von BASF ist ein innovatives Polyamid 6, das für die Herstellung qualitativ hochwertiger Textilien eingesetzt werden kann. Bei der Herstellung sparen wir fossile Rohstoffe ein und bieten unseren Kunden darüber hinaus einen reduzierten CO₂-Fußabdruck. Wir möchten Vorreiter sein, wenn es darum geht, eine Kreislaufwirtschaft für unsere Funktionsbekleidung aufzubauen. Unser Ziel ist, einen messbaren Beitrag für die Umwelt zu leisten. Die Verringerung des Bedarfs an primären fossilen Ressourcen zahlt eindeutig auf dieses Ziel ein, genauso wie reduzierte CO₂-Emissionen für unsere Produkte. Durch die Nutzung von Ultramid Cycled von BASF können wir den CO₂-Fußabdruck um mehr als die Hälfte reduzieren.“

Interview: Astrid Schlüchter

Einsatz von Nylon in den vergangenen Jahren

Laut dem neuesten Textile Exchange Preferred Fiber and Materials Market Report aus dem Jahr 2021 hatten Nylonfasern im Jahr 2020 mit rund 5,4 Millionen Tonnen einen Marktanteil von etwa fünf Prozent des globalen Faserproduktionsmarktes. Die weltweite Gesamtproduktion von Nylonfasern stieg seit 1990 bis 2020 von 3,74 Millionen Tonnen auf rund 5,4 Millionen Tonnen. Von 2019 bis 2020 ging die weltweite Produktion von Nylonfasern jedoch aufgrund von Covid-19 von 5,58 Millionen Tonnen auf 5,45 Millionen Tonnen zurück.

Altreifen werden zu Outdoor-Hosen

BASF geht mit dem Projekt „ChemCycling“ neue Wege in der Verwertung von Altreifen. Beim chemischen Recycling werden

Altreifen und vor allem solche Kunststoffabfälle genutzt, die bislang energetisch verwertet oder deponiert werden, wie zum Beispiel verbrauchernahe Kunststoffe, die im Verwertungsprozess aussortiert wurden. In einem thermochemischen Verfahren werden aus diesen Kunststoffen Basischemikalien gewonnen, die als Rohstoffe in den BASF-Verbund eingespeist werden. Über einen Massenbilanzansatz können diese Chemikalien bestimmten im Verbund hergestellten Produkten zugeordnet werden, wie beispielsweise den Ultramid-Cycled-Produkten von Vaude. Fossile Ressourcen werden so ersetzt.

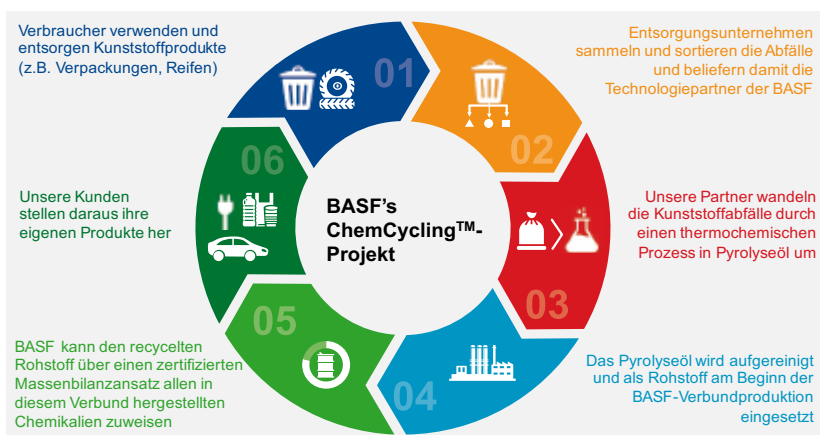
The Sustainable Future of Nylon

It's been 80 years since nylon conquered the market as the first synthetic fibre and steadily gained in popularity.

But unfortunately, we are aware meanwhile that this extremely lightweight, durable, water-repellent fabric is not produced in a particularly sustainable manner. Nevertheless – there are and will be many environmentally friendly alternatives available today and in the future where neither performance nor appearance is sacrificed. True to the motto “The Sustainable Future of Nylon”, this year’s winter edition of Performance Days highlights precisely such sustainable alternatives to nylon as a functional fibre, with the focus on, among others, organic nylons, Econyl, nylons made of sugar or on castor oil basis as well as biodegradable nylons.

Nylon was developed in the USA in 1935 by the Dupont Company. Harvard graduate Wallace Hume Carothers had been working on it for seven years. Today, fibre experts and manufacturers know that nylon is massively harmful to the environment. Environmentalists discredit synthetic fibres primarily for two reasons: Firstly, synthetics are based on fossil raw materials. Secondly, polyester, polyamide, polyacrylic and other textile synthetics contribute to the microplastic problem. Dupont is also aware of this, with the U.S. company consequently developing a corn-based textile fibre called Sorona. Scientists and companies are currently working intensively to make synthetic fibres more environmentally friendly. In general, fibre manufacturers are scoring points with great, sustainably produced alternatives. There are companies that have meanwhile developed bio-based polyamides that can also be partially processed into fibres. Bio-based implies that the source material is a natural one, such as corn or sugar. Getting away from petroleum and producing polyamides on the basis of renewable raw materials is a key incentive in the development cycle for many manufacturers.

This year’s Focus Topic takes an in-depth look into which alternatives manufacturers have in store for us and what are the possibilities for today



BASF shows a new alternative how nylon 6.0 could be recycled again.

and in the future to improve nylon's negative reputation. These range from cross-industrial streaming to recycled alternatives and to bio-based solutions. The future holds combinations of biodegradable nylon with spandex, recycled marine waste from used buoys, a range of plant-based bio-nylons, nylon fibres made from recycled car tyres and recycled computer chips. Castor oil or coconut shells often serve as a basis to enhance the antibacterial effect without the use of ions. The milk protein casein makes fabrics softer to the touch. BASF presents a great new variant – nylon 6.0, which is fully recyclable. A large amount of the recycled nylon derives from old fishing nets and carpets. This is a great solution for diverting waste from our oceans. Vaude also swears by the lightweight, robust and quick-drying Econyl yarn, which is produced from old fishing nets and carpets. The resulting yarns are then certified according to the Global Recycling Standard and are ideal as high-quality outdoor apparel.

Astrid Schlüchter



Photo: Vaude

Sustainable nylon on the rise?

Companies like the outdoor specialist Vaude have also been working for some time on making nylon more environmentally friendly.

Vaude has long been focusing on a derivative material created by means of recycling of used PET bottles. These are collected, cleaned, ground and processed into granulate, which is then melted down in a next step and then spun into polyester yarn. Econyl nylon, in turn, is made from fishing nets and other nylon waste. What is it about nylon that makes it so environmentally unfriendly, and which sustainable variants will exist in the future? René Bethmann, Innovation Manager and Vaude Academy spokesman for sustainable business models, has been advising Performance Days in the run-up to the fair in drawing up this year's focus topic "The Sustainable Future of Nylon". In an *SPORTS FASHION* by SAZ interview, he was happy to answer all questions.

SPORTS FASHION: How important is nylon in general as a material for outdoor clothing?

René Bethmann: Nylon was the first fibre made without the use of natural carbon-based components – a synthetic wearable material. The advantages of synthetic fibres include: its light weight, low water absorption, long durability, easy care and washing. Along with PET, which still sets the tone as a recycled polyester yarn, nylon still plays an extremely important role in the outdoor industry. In recent years, the focus on PET has become more widespread, since recycling PET bottles is a relatively easy way to obtain an environmentally friendly starting material. With nylon, on the other hand, there are as yet no regulated global waste streams that are collected. Therefore, with nylon, it is much more difficult to move away from virgin raw materials to sustainable alternatives that leave behind a smaller footprint.

SPORTS FASHION: ... and what makes it so environmentally harmful in the end?

Bethmann: The nylon manufacturing process is different to PET – this is also primarily due to the

fact that PET has a significantly higher production in the global mass. Synthetics that are produced the most – such as polypropylene – have a relatively small footprint. For that reason alone, a manufacturer with plants on a relatively large scale will have had them repeatedly checked over the decades for their efficiency and optimized accordingly. Nylon's chemical manufacturing process itself leads to higher emissions. More energy needs to be expended in total with the result being that nylon has a worse footprint than PET.

SPORTS FASHION: So why not an increased reliance on PET?

Bethmann: The problem is that it wouldn't really make sense – alone the fact that nylon has specific properties and is difficult to replace as a material for certain products. Therefore, we need to try and find options that make nylon more sustainable.

SPORTS FASHION: Where are we today in terms of the issue of the "Sustainable future of Nylon"?

Bethmann: There are three ways of producing nylon more sustainably. The first way is to continue using conventional nylon – but to make sure that improvements are made in the processes, including the choice of energy (green energy). I would then have a lower footprint thanks to the use of renewable energies. You would still have to bear in mind that finite and fossil resources will be exhausted. Option two focuses on recycled materials, or you skip to the start of option three and manufacture nylon from renewable sources. However, both of these options raise the question of availability. With regard to



BASF is breaking new ground in the recycling of used tyres with its "ChemCycling" project.

Photos: Vaude



“The question is rather, if I use new types – how can I implement particular recycling systems, how can I generate waste streams?”

René Bethmann

bio-based nylons, various research projects are working on finding a solution that is permanently available to the market.

SPORTS FASHION: What’s the deal with recycled nylons?

Bethmann: *These are the easiest way to go in terms of a sustainable story for products. They offer good alternatives for conventional types such as nylon 6 and nylon 6.6. The thing to consider here is what the starting material is made of, of post-industrial or post-consumer waste. What’s more: There are no collection systems for nylon like there are for PET or for packaging, making it even more difficult to obtain new nylon from post-consumer waste; the use of nylon waste during the production process is much more widespread.*

SPORTS FASHION: Can new properties be generated with the use of bio-based nylons?

Bethmann: *That is precisely the crux of the matter: How can we even achieve an increase in performance? Up to now, it has hardly been possible to achieve the same performance with environmentally friendly alternatives. Certain things had to be sacrificed, or the same performance could be achieved at best. The consumer too has no desire to spend more money on a “green” product and end up compromising on performance. This is where new sustainable bio-based nylons come into play, where you can certainly score with performance benefits. However, you have to ensure that the material is deployed appropriately. What counts is the appropriate application and of course the intended purpose. Additionally, there is the considerable cost factor – bio-based nylons are extremely expensive to produce, which is why they are unlikely to replace conventional nylon 6 and nylon 6.6 grades.*

SPORTS FASHION: And what is going on in terms of dyeing?

Bethmann: *The dyes have to be adapted to some extent. You have to work with different temperatures because bio-based nylon types have different melting points, varying moisture absorption qualities and other properties that influence the process. There are certain nylon types that are very difficult to treat with conventional dyeing processes. In this case, one often switches to a so-called spin-dyeing process.*

SPORTS FASHION: Where are we on returning textiles to the cycle?

Bethmann: *In principle, all nylon types are thermoplastic materials, which means that I can recycle all of them materially and chemically. The question is rather, if I use new types: how can I implement particular recycling systems, how can I generate waste streams? Until now, we haven’t really been able to assess how the new nylon types perform in terms of circular recycling.*

SPORTS FASHION: And what does the future have in store?

Bethmann: *Recycled products from used tyres. Our Ultramid Cycled from BASF is an innovative polyamide 6 that can be used to produce high-quality textiles. During production, we save on fossil raw materials, thereby providing our customers with a reduced carbon footprint. We wish to be pioneers when it comes to establishing a circular economy for our functional apparel. Our goal is to make a measurable contribution to the environment. The reduction in the need for primary fossil resources clearly goes a long way towards this goal, as does the lowering of CO₂ emissions for our products. Through the use of Ultramid Cycled from BASF, we can reduce the carbon footprint by more than half.”*

Interview: Astrid Schlüchter

Use of nylon in recent years

According to the latest Textile Exchange Preferred Fiber and Materials Market Report from 2021, nylon fibres had a market share of around five per cent of the global fibre production market in 2020, at about 5.4 million tonnes. Total global production of nylon fibres rose from 3.74 million tonnes in 1990 to 5.4 million tonnes in 2020. Global nylon fibre production declined from 5.58 million tonnes to 5.45 million tonnes due to Covid-19.

Old tyres become outdoor pants

BASF is breaking new ground in the recycling of used tyres with its “ChemCycling” project. Chemical recycling

uses old tyres and, in particular, synthetic waste that had been recycled or dumped, such as consumer plastics sorted out for recycling purposes. In a thermochemical process, basic chemicals are extracted from the synthetic materials and fed into the BASF self-named “Verbund” network as raw materials. Using a mass balance approach, these chemicals can be assigned to specific products manufactured within its Verbund products, such as Vaude Ultramid Cycled Products. Fossil resources are hereby replaced.



The Sustainable Future of Nylon

Zur Winterausgabe der Performance Days überrascht das Performance Forum erneut mit tollen und insbesondere nachhaltigen Stoffinnovationen für die Saison Herbst/Winter 2023/24.

In den Mittelpunkt stellen die Veranstalter das Focus Topic „The Sustainable Future of Nylon“. Die Branche darf sich neben nachhaltigen Faserlösungen für Nylon auch auf spannende Materialneheiten für die Saison Herbst/Winter 2023/24 freuen.

Jury's Pick „The Sustainable Future of Nylon“

Das diesjährige Focus Topic durchleuchtet ausführlich, welche Alternativen die Hersteller bereithalten und was heute und in Zukunft alles möglich ist, um den negativen Ruf von Nylon zu verbessern. Die Palette reicht von cross-industriellen Strömungen über recycelte Alternativen

bis hin zu biobasierten Lösungen. Die Zukunft hält Kombinationen aus biologisch abbaubarem Nylon mit Spandex bereit, recycelte Marineabfälle aus alten Bojen, eine Reihe an Bio-Nylons, die auf Pflanzenbasis hergestellt wurden, oder Nylonfasern, hergestellt aus wiederverwerteten Autoreifen bis hin zu recycelten Computerchips. Oft dienen Rizinusöl oder Kokosnussschalen als Basis, um die antibakterielle Wirkung ohne den Einsatz von Silberionen zu verstärken. Das Milchprotein Kasein sorgt dafür, dass Stoffe weicher im Griff werden. Eine tolle, neue Variante zeigt BASF – Nylon 6.0, das komplett recycelt werden kann.

Baselayer

Nicht viel Neues gibt es im Bereich Baselayer. Dennoch überzeugen die neuen Stoffe weiterhin mit tollen umweltfreundlichen Alternativen. Extrem trendverdächtig sind offene 3D-Strukturen mit 90er-Jahre-Konstruktion. Mit der Einführung von Optimer hat Dri-Release einen Stoff entwickelt, der den Tragekomfort von Baumwolle mit den Funktionen von synthetischen Fasern verbindet und zudem für einen neuen, angesagten Look sorgt. Dri-Release trocknet viermal schneller als Baumwolle, hat einen soften, natürlichen Griff, ist pillingresistent und farbecht. Alpes zeigt einen Flachstrick aus einer Kombi aus recyceltem Acryl und einer Mischung aus Merinowolle. Penn glänzt mit Bio-Baumwolle und Roica, eine Elastan-Faser, die von Asahi Kasei im Chempark Dormagen produziert wird und vollständig abgebaut werden kann, ohne dabei Schadstoffe freizusetzen. 100-prozentige Merinowolle, die mit extremer Atmungsaktivität und tollem weichen Griff überzeugt, kommt von Utenos. Naturfasern wie Hanf, Bambus oder Bio-Baumwolle werden mit Pflanzenfasern aus Bananen- oder Ananasblättern ergänzt. Durch den Einsatz von Zink oder Ingwer bekommen die Fasern eine antistatische Wirkung, halten UV-Strahlen ab und wirken antibakteriell. Abgerundet wird die Kategorie durch Mischungen aus Polyester und Tencel.



Lightweight & Downproof

Auch im Segment Lightweight konnte die Jury nur wenige Innovationen finden. Die Tendenz geht weiterhin zu ultraleichten, atmungsaktiven und dennoch wärmeisolierenden Stoffen. Faserhersteller wollen zunehmend noch leichtere Varianten, was kaum umsetzbar ist. Immerhin zeigen sich die neuen Materialien in gewagten Farbtönen und Mustern, darunter Streifen, gecrushte Strukturen und Oberflächen. Zur Auswahl stehen Downproof-Merinstoffe, biobasierte Ultraleicht-Materialien (7d recycelt), Baumwoll- und Woll-Strukturen, ebenso wie Naturfasern.



Shirts

Ähnlich wie im Sommer wird auch hier der Trend in Richtung Stoffe natürlichen Ursprungs deutlich. Zur Auswahl stehen 100 Prozent Bio-Baumwolle, Hanf, neue Pflanzenfasern aus Ananas und Banane oder Hanf gemischt mit Cordura für den lässigen Leinenlook. Stabile Jerseys überraschen in neuen Qualitäten und mit extremer Steifigkeit im Casual-Look. Natürliche Färbetechniken gewinnen in Zukunft immer mehr an Bedeutung. Pflanzliche Farbstoffe sind zum Beispiel Chlorophyll, Indigo, Blauholz, Safran, Curcuma, Alizarin und Krapp. Denn lange bevor synthetische Farbstoffe entwickelt wurden, ermöglichten natürliche Farbstoffe den Menschen das Färben von Kleidung und anderen Textilien. Der wohl bekannteste natürliche Farbstoff Indigo wird schon seit über 6.000 Jahren verwendet.



Pants

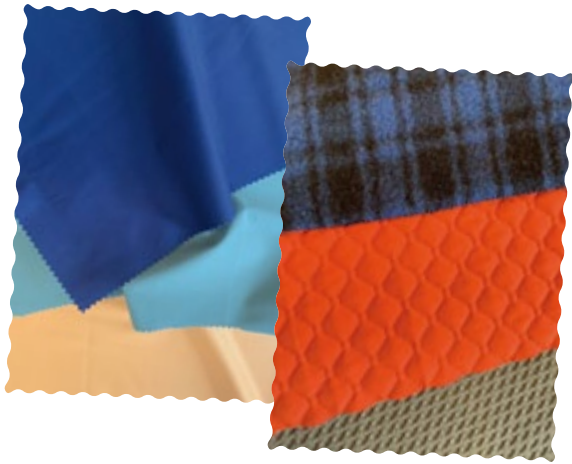
Im Hosensegment überzeugen viele Stoffe durch ihr besonderes Look-and-feel und ihre angenehme Haptik. Gewebte Tencel-Materialien setzen neue Standards im Hosen-Bereich. Brookwood stellt mit Sequoia einen pflanzenbasierten Stoff mit einem Hauch an Elastan aus einer Mischung von unterschiedlichen Tencel-Fasern vor. Besonders weich, aber dennoch extrem robust zeigt sich die Kombination von Hanf mit Cord. Recyceltes Graphen wird mit Graphen-Stretch gemischt, gewebte Materialien wie Bio-Baumwolle, Hanf oder Viskose geben den Ton an.



Midlayer

Loft feiert in der Kategorie Midlayer sein großes Comeback. Hersteller haben ab dem Winter 2023/24 die Qual der Wahl – die Palette reicht von Teddyloft über Wollloft bis hin zu strukturiertem Loft. Die bauschige Konstruktion von Polartec High Loft schafft Luftkammern, in denen Körperwärme in flauschigen Fasern gespeichert wird. Das offene Mesh-Gewebe führt bei großer Anstrengung überflüssige Wärme ab und sorgt so für eine bessere Atmungsaktivität. Der Stoff ist leicht und zudem schnell trocknend. Aufgrund der Solution-dyed-Färbemethode – Farbpigmente werden während der Faserproduktion den Garnen zugefügt und damit unauslösbar in die Faser einbracht – sind die lichtechten Fasern gegen UV-Strahlung und Alterungsvergilbung geschützt. Auch Pile in kuscheliger Teddyoptik kommt im Winter wieder zurück.





Softshells

Klassische Softshells zeigen sich im Winter in neuem Look. Mit Softshell e3 aus recyceltem Polyester hält Schoeller das perfekte Material für coole, trendige Ski-Jethosen im Stil von Kitzbühel oder Frauenschuh parat. Kingwhale präsentiert zu 100 Prozent recyceltes Polyester, das beim Waschen den Ausstoß von Mikroplastik reduziert. Sherpa-Fleeces, oft ebenfalls aus recyceltem Polyester, bleiben angesagt. Sie sind wasserabweisend, dennoch atmungsaktiv und überzeugen mit einer extrem weichen Haptik.

Zwei Lagen

Insgesamt sieben Jury-Likes räumten die Innovationen der Hersteller in der Kategorie „Zwei Lagen“ ab. Für die Jury deswegen auch das spannendste Segment mit tollen Neuheiten weit über den bisher gewohnten Standard hinaus. Darunter sind unter anderem ein neuer Stoff von Sympatex, der zu 100 Prozent das Thema textile Kreislaufwirtschaft verwirklicht, oder eine pflanzenbasierte Membrane als nachhaltiger Ripstop aus recyceltem Polyester, die bei der Verarbeitung ohne den Einsatz von Erdöl auskommt. Dazu kommen natürlich gefärbte Stoffe auf Pflanzenbasis, Mischungen aus Bio-Baumwolle und Nylon, recycelter Polyesterstrick, biobasiertes Polyurethan, recycelte Fasern aus PET-Flaschen bis hin zu alten Fischernetzen. Die Kombination mit Rizinusöl sorgt für eine antibakterielle Wirkung.



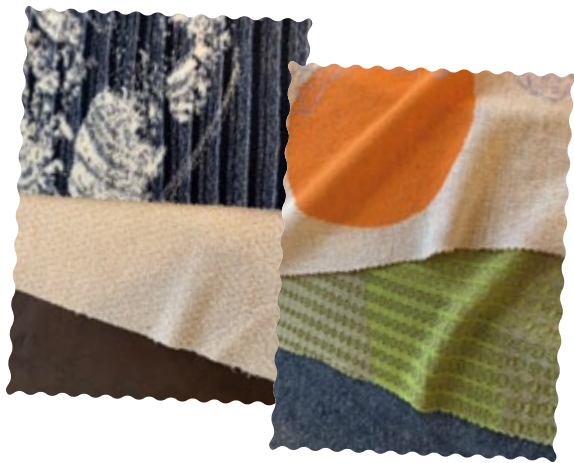
2,5 und drei Lagen



Vor dem Hintergrund, dass 2025 Fluorcarbone verboten werden, suchen jetzt schon viele Marken und damit auch Faserhersteller nach einer sinnvollen neuen Membran-Alternative. Im Fokus: eine ausreichend hohe Wassersäule, die auch bei häufigem Waschen nicht an Funktion einbüßen muss, ebenso wie ein angenehmer Griff. Tolle Konstruktionen zeigen, wie man auch ohne chemische Behandlung Funktion auf den Stoff bringt. Sympatex hatte bereits 2020 im Rahmen der Performance Days einen Fibre2Fibre-Funktionsartikel als Zwei-Lagen-Laminat mit einer sortenreinen PES-Oberware aus 100 Prozent Alttextilien vorgestellt. Jetzt kommen die Faserexperten mit STX Banff Spring C0, hergestellt im gleichen „Closing the loop“-Verfahren aus chemisch recycelten Stoffresten und anderen übrig gebliebenen Materialien. Die ASF Gruppe präsentiert einen 20d-Pre-Consumer-Nylon-Ripstop, perfekt geeignet für Outdoor-, Hiking- oder Bikejacken. BenQ zeigt erstmals einen 2,5- bis Drei-Lagen-Stoff aus 100 Prozent recyceltem Polypropylen. Das Ergebnis ist ein hochtechnischer Stoff, der nicht nur umweltfreundlich, sondern zudem atmungsaktiv und wasserabweisend ist. Die P&E Textile Company schafft es erstmals zu 100 Prozent, Repreve, einen Stoff aus recycelten PET-Flaschen, mit einer biogenen TPU-Laminierung aus biobasierter Tinte, die aus Mais beziehungsweise Weizen gewonnen wird, zu versehen.

Workwear

Langlebigkeit, Abriebschutz, Reißfestigkeit, Elastizität, Atmungsaktivität, Tragekomfort – Arbeitsstoffe müssen über hohe technische Leistungswerte verfügen. Workwear neu gedacht: Viele Materialien überzeugen im Winter 2023/24 durch enorme Robustheit, ohne dabei ihre Leichtigkeit und eine softe, weiche Haptik einbüßen zu müssen. Neue recycelte Optionen, darunter oft recyceltes Nylon bis hin zu recyceltem Polyester, weisen neue Wege in diesem Segment auf. Ganz neu kommt feuerfester Strick zum Einsatz.



Function meets Fashion

Die Lifestyle-Kategorie wird ab der Saison Herbst/Winter 2023/24 unter dem Namen „Fashion meets Function“ fortgeführt. Denn die Stoffe aus dem Segment Activewear zeigen eindrucksvoll, wie Sportsfashion den momentanen Zeitgeist trifft. Die Materialien folgen zwar aktuellen Trends, jedoch immer unter Berücksichtigung von funktionellen Eigenschaften, die die Performance unterstützen. Highlights im Winter sind recyceltes Kaschmir, biobasierte Nylon-Fleeces, Recyclingfasern, die aus Textilabfällen gewonnen wurden, umweltfreundliche Varianten von Spacern, Pflanzenfasern, gewonnen aus Ananas oder Bananenblättern, oder bedruckte Jacquard-Fleeces. Besonders auffällig sind farbliche Reflexe, die für bessere Sichtbarkeit und modische Akzente sorgen.

Shoes & Bags

Erstmals für die Saison Herbst/Winter 2023/24 wird das Segment Shoes & Bags als neue Kategorie in das Forum mit aufgenommen. Im Fokus stehen dabei robuste Stoffe, die im Taschen- und Schuhbereich verwendet werden können. Stotz bringt einen Stoff aus 100 Prozent recycelter Baumwolle, GRS-zertifiziert. Das Material schafft es ohne den Einsatz von PFC, dennoch extrem wasserabweisend zu sein. Durch den Einsatz von Ventile-Stoffen, die so gesponnen werden, dass die dicht gewebten Fasern ein fertiges Gewebe ergeben, hält das Material rauen Wetterbedingungen stand. Vor allem bietet Ventile inzwischen eine Auswahl an zertifizierten Bio- und Recycling-Qualitäten sowie PFC-freie Optionen an. Taiwan Axroma Technical Textile hält ebenfalls einen Stoff ohne PFC-Beschichtung parat. Aufgrund der sogenannten „Mackintosh“-Technologie benötigt der Stoff keine zusätzliche Laminierung und Behandlung und bleibt dennoch wasserabweisend. 100 Prozent Polypropylen wird inzwischen aus Industrieabfällen gewonnen, ist extrem leicht und gilt als einkomponentig. Auch Merryson zeigt zu 100 Prozent recyceltes Nylon, das am Ende in den textilen Kreislauf zurückgeführt werden kann.





The Sustainable Future of Nylon

For the winter edition of Performance Days, the Performance Forum surprises once again with fabulous and especially sustainable fabric innovations for the Autumn/Winter 2023/24 season.

The organizers are placing the spotlight on the Focus Topic, “The sustainable future of Nylon”. In addition to sustainable fibre solutions for nylon, the branch can also look forward to exciting new materials for the Autumn/Winter 2023/24 season.

Jury's Pick “The Sustainable Future of Nylon”

This year's Focus Topic takes an in-depth look into which alternatives manufacturers have in store for us and what the possibilities for today and in the future offer to improve nylon's negative reputation. These range from cross-industrial streaming to recycled alternatives and to bio-based

solutions. The future holds combinations of biodegradable nylon with spandex, recycled marine waste from used buoys, a range of plant-based bio-nylons, nylon fibres made from recycled car tyres and recycled computer chips. Castor oil or coconut shells often serve as a basis to enhance the antibacterial effect without the use of ions. The milk protein casein makes fabrics softer to the touch. BASF presents a great new variant – nylon 6.0, which is fully recyclable.

Baselayers

There is not a lot of innovation for the coming Autumn/Winter 2023/24 season in terms of baselayers. Nevertheless: the new fabrics continue to convince with great eco-friendly alternatives. Open 3D-structures with 90s construction are particularly trending. With the launch of Optimizer, Dri-Release has developed a fabric that combines the wearing comfort of cotton with the functions of synthetic fibres while also providing a new, hip look. Dri-Release dries four times faster than cotton, has a soft, natural feel and is pilling resistant and colourfast. Alpes showcases a unique flat knit made from a combination of recycled acrylic and a blend of merino wool. Penn excels with a blend of organic cotton and roica, an elastane fibre produced by Asahi Kasei at Chempark Dormagen that can be fully degraded without releasing any pollutants. Utenos impresses with its 100 per cent merino wool with extreme breathability and fabulous soft feel. Natural fibres such as hemp, bamboo or organic cotton are supplemented with plant fibres from banana or pineapple leaves. The use of zinc or ginger lends the fibres an antistatic effect, blocks UV rays and provides an antibacterial effect. Super-technical alternatives for sports such as biking and running fit like a second skin and offer optimal body regulation qualities. The category is rounded off by blends of polyester and Tencel.



Lightweight & Downproof

The jury also found little innovation in the lightweight segment. The trend continues towards the ultra-light, breathable, yet thermally insulating. Fibre manufacturers are increasingly striving for lighter variants, which is hardly technically feasible. However, the new materials do appear in bold colour tones and patterns, including stripes, crushed structures and finishes. The choice ranges from downproof fabrics, bio-based ultra-light materials (7d recycled), and cotton and wool textures to various natural fibres.



Shirts

Reminiscent of summer, the trend here towards fabrics of natural origin is clearly apparent. The selection on show includes 100 per cent organic cotton, hemp, new plant fibres from pineapple and banana or hemp blended with Cordura for the casual canvas look. Sturdy jerseys surprise in new qualities and with extreme stiffness in a casual look. Natural dyeing techniques will gain in importance in the future. Plant-based dyes include e.g. chlorophyll, indigo, bluewood, saffron, turmeric, alizarin and madder. Long before synthetic dyes were developed, natural dyes enabled people to dye clothing and other textiles. Indigo, probably the best-known natural dye, has been used for over 6,000 years.

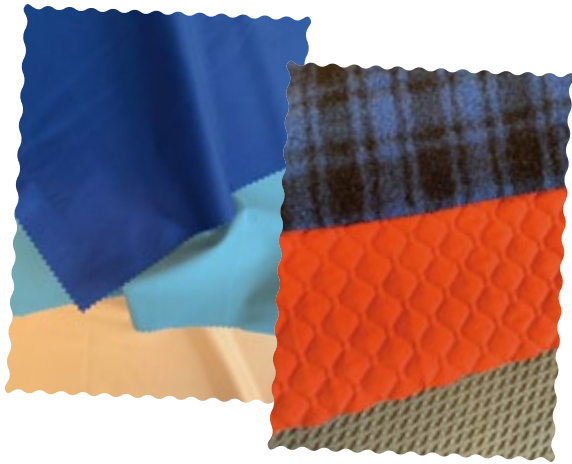
Pants

In the pants segment, various fabrics impress with their special look-and-feel and pleasant feel. Woven Tencel materials are setting new standards in the pants segment. Brookwood has Sequoia on show, a plant-based fabric with a touch of elastane made from a blend of various Tencel fibres. The combination of hemp with corduroy is particularly soft, yet extremely robust. Recycled graphene is blended with graphene stretch, with woven materials such as organic cotton, hemp or viscose setting the tone.



Midlayers

Loft is making a major comeback in the midlayer category. Manufacturers are spoiled for choice from Winter 2023/24 – the variety ranges from von teddy loft to wool loft to structured loft. The puffy construction of Polartec High Loft creates air chambers in which body heat is stored in fluffy fibres. The open mesh fabric wicks away excess heat during great exertion for enhanced breathability. The fabric is both lightweight and quick drying. Because of its solution-dyed dyeing method – colour pigments are added to yarns during the fibre production process, making them indelible – the lightfast fibres are protected against UV rays and yellowing from age. Pile in cuddly teddy look makes a comeback in winter.



Softshells

Classic softshells appear in winter with a new look. With its Softshell e3 made of recycled polyester, Schoeller has come up with the ideal material for cool, trendy ski jet pants a la Kitzbühel or Frauenschuh. Kingwhale presents 100 per cent recycled polyester with reduced microplastic emissions when washed. Sherpa fleeces, often also made from recycled polyester, are still in trend. They are water-repellent, yet breathable and impress with an extremely soft feel.

2 Layers

Manufacturer innovations in the 2-layer category managed to scoop a total of seven jury likes, proving itself to the jury as the most exciting segment with great innovations that exceeded all previous standards. These included, among others, a new fabric from Sympatex that is 100 per cent in keeping with the theme of textile recycling, or a plant-based membrane as sustainable ripstop made from recycled polyester that refrains from the use of petroleum in processing. Furthermore, there are naturally dyed plant-based fabrics, blends of organic cotton and nylon, recycled polyester knit, bio-based polyurethane, recycled fibres from PET bottles to old fishing nets. The combination with castor oil provides for an antibacterial effect.



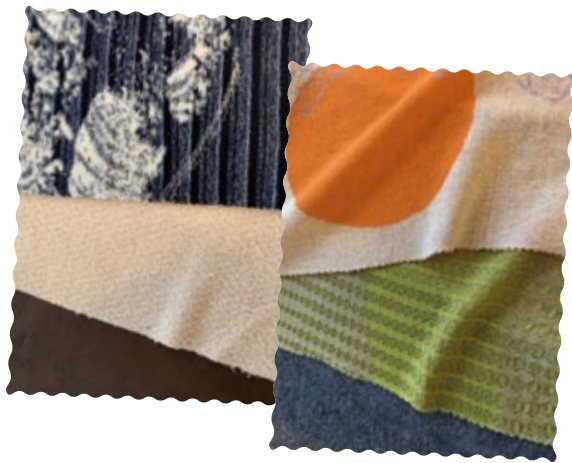
2.5 & 3 Layers



In view of the fact that 2025 will see the banning of fluorocarbons, many brands and manufacturers are consequently already looking for a new membrane alternative that makes sense. The focus is on a sufficiently high water column which does not have to suffer function loss even with frequent washing, as well as its pleasant feel. Excellent constructions demonstrate how function can be applied to fabric without chemical treatment. At Performance Days in 2020, Sympatex had already presented a Fibre2Fibre functional article as a 2-layer laminate with a single-variety PES outer fabric made from 100 per cent used textiles. And now we see the same fibre experts come up with STX Banff Spring C0, produced in the same "Closing the loop" process from chemically recycled fabric scraps and other leftover materials. The ASF Group presents a 20d pre-consumer nylon ripstop, ideally suitable for outdoor-, hiking- or biking jackets. BenQ showcases for the first time a 2.5 to 3-layer fabric made from 100 per cent recycled polypropylene. The result is a highly technical fabric that is not only environmentally friendly, but also breathable and water repellent. The P&E Textile Company has managed for the first time to combine 100 per cent Repreve, a fabric made from recycled PET bottles, with a biogenic TPU lamination made from bio-based ink derived from corn or wheat.

Workwear

Durability, abrasion protection, tear-resistance, elasticity, breathability, wearer comfort – workwear fabrics are reliant on high technical performance. Workwear, a rethinking: many materials impress in Winter 2023/24 with great robustness without sacrificing any lightness or soft, smooth feel. New recycled options, including repeatedly recycled nylon or recycled polyester, point to new directions in this segment. A particular highlight is a new knit that is flame-resistant due to its yarn.



Function meets Fashion

The Lifestyle Category will be continued in the Autumn/Winter 2023/24 season under the name “Fashion meets Function”. The reason being, that fabrics from the Activewear segment impressively demonstrate how sports fashion fits to the current zeitgeist. While the materials follow current trends, they always take into account functional properties that support performance. Winter highlights include recycled cashmere, bio-based nylon fleeces, recycled fibres derived from textile waste, eco-friendly variants of spacers, plant fibres derived from pineapple or banana leaves or printed jacquard fleeces. A particular eye-catching highlight are the coloured reflectors that provide better visibility and a fashionable touch.

Shoes & Bags

For the Autumn/Winter 2023/24 season, the Shoes & Bags segment will be included for the first time as a new category in the Forum. The focus here is on robust fabrics that can be applied in the bag and shoe sector. Stotz introduces a fabric made from 100 per cent recycled cotton, GRS certified. The material manages to be extremely water repellent without the use of PFC. By means of the application of Ventile fabrics, which are spun so that the tightly woven fibres create a finished fabric, the material stands up to the harshest weather conditions. Most significantly, Ventile now offers a selection of certified organic, recycled and PFC-free options. Taiwan Axroma Technical Textile also boasts a fabric without PFC coating. Thanks to so-called “Mackintosh” technology, the fabric requires no additional lamination and treatment while remaining water repellent. 100 per cent polypropylene, meanwhile derived from industrial waste, is extremely lightweight and is considered single-component. Merryson is also showcasing 100 per cent recycled nylon, which can ultimately be returned to the textile cycle.



„Nachhaltigkeit ist eine Lebensweise!“

Wenn es um spannende Faserinnovationen für die Branche geht, setzt The Lycra Company schon längst auf nachhaltige Lösungen.

Wie können wir es schaffen, vor allem auch für die kommenden Generationen den ökologischen Fußabdruck so gering wie möglich zu halten? The Lycra Company, Hersteller von Synthetikfasern, bietet im Rahmen seiner EcoMade Faserfamilie mit den Marken Lycra, Coolmax und Thermolite eine Vielzahl von Recyclingfasern an. Inzwischen gibt es sogar ein Markenelastan von Lycra, das mit postindustriellen Inhalten hergestellt wird. Wie die Marke in Zukunft das Thema Nachhaltigkeit noch weiter vorantreiben will, erklärt Dr. Huw Williams, Director Specialty Products bei The Lycra Company, im Interview.



Dr. Huw Williams, Director Specialty Products Lycra

Foto: The Lycra Company

SPORTS FASHION: *Wie wichtig wird in Zukunft das Zurückgreifen auf nachhaltige Lösungen sein?*

Dr. Huw Williams: Der Wechsel zu nachhaltigen Lösungen ist für unsere Branche unabdingbar. Wenn wir das Ziel der Industrie, die Kohlenstoffemissionen bis 2030 um 45 bis 50 Prozent zu reduzieren, erreichen wollen, müssen wir jetzt handeln, und zwar nicht nur im Hinblick auf den Fußabdruck des Produkts, sondern auch auf den ökologischen Fußabdruck unserer Produktion. Zudem müssen wir angesichts der Tatsache, dass immer noch 85 Prozent der Kleidungsstücke auf Mülldeponien landen, an skalierbaren Lösungen für das Ende der Lebensdauer von Kleidungsstücken arbeiten.

SPORTS FASHION: *Denken Sie, die Pandemie hat umweltbewusste Lösungen vorangetrieben?*

Dr. Williams: Die gute Nachricht ist, dass die meisten Unternehmen, auch unseres, nicht von ihren Verpflichtungen zur Nachhaltigkeit abrücken. Auch wenn die kurzfristige Priorität darin besteht, das Geschäft zu stabilisieren, so hat die Pandemie doch zu einer stärkeren Sensibilisierung für die Notwendigkeit, nachhaltig zu wirtschaften, geführt.

SPORTS FASHION: *Sie haben vor Kurzem die Fasern Coolmax und Thermolite EcoMade vorgestellt, die zu 100 Prozent aus Textilabfällen hergestellt werden. Wie lange hat dieser Prozess gedauert, und wie dürfen wir uns den Performance-Grad vorstellen?*

Dr. Williams: Die Fasern Coolmax und Thermolite EcoMade aus Textilabfällen sind das Ergebnis einer strategischen Zusammenarbeit zwischen der The Lycra Company und der Itochu Corporation. Die Technologie verwendet polyesterreiche Materialien wie gefärbte und veredelte Stoffreste aus der Bekleidungsherstellung und depolymerisiert sie. Ver-

unreinigungen wie Farbstoffe und andere Begleitfasern werden entfernt und die Monomer-Elemente anschließend repolymerisiert, sodass ein ursprüngliches Polymer entsteht. Dadurch können wir Abfälle aus der Textilindustrie zur Herstellung von Fasern verwenden, die in Qualität und Performance mit denen von ursprünglichen Fasern vergleichbar sind.

SPORTS FASHION: *Müssen Kunden mit Einbußen bei der Performance rechnen?*

Dr. Williams: Während mechanisch recycelte Fasern nach dem Recyclingprozess in der Regel an Stärke verlieren, verfügen diese neuen Fasern über die gleiche Performance wie ursprüngliche Fasern. Daher können sie immer wieder recycelt werden, was den Grundstein für ein echtes Kreislaufsystem legt. Zudem wurde ein

Life Cycle Assessment (LCA) für die in diesem Prozess verwendete Chip-Technologie erstellt, das deren Performance mit der von Chips aus ursprünglichem Polyester vergleicht. Unter der Annahme, dass Angebot und Nachfrage mehr oder weniger übereinstimmen, zeigt die Vergleichsanalyse, dass der Chip, der aus Textilabfällen hergestellt wurde, eine Verringerung der Kohlenstoffemissionen um 29 Prozent gegenüber dem Chip aus ursprünglichen Rohstoffen aufweist. Der Energieverbrauch beträgt nur 39 Prozent des Verbrauchs des Chips aus ursprünglichen Ressourcen, und der Wasserverbrauch ist 10 Prozent niedriger.

SPORTS FASHION: *Wohin gehen die Trends im Herbst/Winter 2023/24?*

Dr. Williams: Wir glauben, dass Nachhaltigkeit nicht nur ein Trend ist, sondern vielmehr eine Lebens- und Arbeitsweise der Zukunft. Unsere Kleidungsstücke sollten idealerweise aus erneuerbaren Rohstoffen und haltbaren Fasern hergestellt werden, damit sie lange halten. Am Ende des Lebenszyklus sollten wir dann die Fasern recyceln können, um so den Kreislauf zu schließen. Diese Entwicklung wird für die Branche entscheidend sein, um ihre Nachhaltigkeitsziele zu erreichen. Ein weiteres Schlüsselthema für den Outdoor-Markt wird eine größere Inklusivität in Bezug auf Alter und Größe sein. Die Pandemie mit ihren Lockdowns und Einschränkungen hat die Menschen nach draußen in die Natur gezogen. Für Marken und Einzelhändler bietet das eine große Bandbreite an Optionen, um auf die Bedürfnisse eines vielfältigeren Kundenstamms einzugehen. Entscheidend ist hier eine größere Auswahl an Größen und Funktionen. Wichtig wird auch das Thema Kreislaufwirtschaft. ●

Interview: Astrid Schlüchter

"Sustainability is a way of living!"

When it comes to exciting fibre innovations within the branch, The Lycra Company has a long record in focusing on sustainable solutions.

How can we manage to keep our ecological footprint levels as low as possible, especially for future generations? The Lycra Company, a manufacturer of synthetic fibres, is primarily known for spandex fibres that by means of additional technologies and treatments are specifically adapted to a wide variety of applications. Lycra now even has its own branded spandex, manufactured with post-industrial content. Dr. Huw Williams, Director Specialty Products at The Lycra Company, explains in an interview how the brand plans to drive the issue of sustainability even further onwards in the future.

SPORTS FASHION: How important will it be to turn to sustainable solutions in the future?

Dr. Huw Williams: The shift to sustainable solutions is unavoidable for our branch. If we are to meet the industry's goal of reducing carbon emissions by 45 to 50 per cent by 2030, we need to act now, not only in terms of the footprint of a product, but also the environmental footprint in terms of our production. Furthermore, considering the fact that 85 per cent of garments are still ending up on dumps, we need to work on scalable end-of-life solutions for clothing items.

SPORTS FASHION: Do you think the pandemic has driven environmentally conscious solutions onwards?

Dr. Williams: The good news is that most companies, including ours, are not shying away from their sustainability commitments. Even if the short-

term priority is to stabilize business, the pandemic had led to greater awareness of the need to operate sustainably.

SPORTS FASHION: You recently launched Coolmax and Thermolite EcoMade fibres, which are made from 100 per cent textile waste. How long did this process take?

Dr. Williams: The Coolmax and Thermolite EcoMade fibres made from textile waste are the result of a strategic collaboration between The Lycra Company and the Itochu Corporation. The technology uses polyester-rich materials such as dyed and refined fabric scraps from apparel manufacturing, and depolymerizes them. Impurities such as dyes and other accompanying fibres are removed, and the monomer elements are then repolymerized to produce an original polymer. This allows us to use waste from the textile industry to produce fibres that are comparable in quality and performance to those of original fibres.

SPORTS FASHION: Should customers expect a loss in performance?

Dr. Williams: While mechanically recycled fibres usually lose strength after the recycling process, these new fibres manage to achieve the same performance as the original fibres. Consequently, they can be recycled again and again, laying the foundation for a true closed-loop system. In addition, a Life Cycle Assessment (LCA) was created for the chip technology used in this process, comparing its performance with that of chips made from the original polyester. Assuming that supply and demand correspond more or less, the comparative analysis shows that the chip made from textile waste has a 29 per cent reduction in carbon emissions compared to the chip made from original raw materials. Energy consumption amounts to only 39 per cent of that of the chip made from original resources, and water consumption is around 10 per cent lower.

SPORTS FASHION: Where are trends heading for Autumn/Winter 2023/24?

Dr. Williams: We believe that sustainability is not just a trend but much more a way of living and working in the future. Our garments should ideally be made from renewable raw materials and durable fibres so that they last a long time. Then, at the end of the life cycle, we should be able to recycle the fibres to close the loop. The pandemic, with its lockdowns and restrictions, has drawn people outdoors and into nature. For brands and retailers, this provides a wide range of options to meet the needs of a more diverse customer base. The issue of a circular economy will also grow in importance.

Interview: Astrid Schlüchter



Sustainability is not just a trend but much more a way of living and working in the future.

Photo: The Lycra Company

Bessere CO₂-Bilanz

PrimaLoft will Emissionen um bis zu 70 Prozent senken. Wie? Mit einer Weiterentwicklung der Fertigungstechnologie PrimaLoft P.U.R.E.

Nachhaltiges Handeln ist eine Notwendigkeit – dabei geht es nicht nur darum, Produkte an sich nachhaltiger zu produzieren, sondern den gesamten Produktlebenszyklus dahingehend im Auge zu behalten. PrimaLoft arbeitet an allen Stellen daran, den ökologischen Fußabdruck so gering wie möglich zu halten. So schwört der Spezialist für Materialforschung auf den Einsatz von Recyclingmaterial, das im Vergleich zu „Virgin Polyester“ in der Produktion enorm viel CO₂ einspart. Darüber hinaus tüftelt das Expertenteam an der Verbesserung der Produktionsprozesse. Jüngstes Beispiel: Mit der Weiterentwicklung von PrimaLoft P.U.R.E. werden die CO₂-Emissionen in der Produktion um bis zu 70 Prozent gesenkt. Die ersten Produkte mit der neuen Version von PrimaLoft P.U.R.E. von Markenpartnern werden ab der Saison Herbst/Winter 2022 im Handel sein. „PrimaLoft P.U.R.E. ist in unserem Unternehmensziel ein großer Schritt nach vorn und ein wichtiger Baustein unserer Relentlessly Responsible Mission, der die Art und Weise, wie wir unsere Produkte herstellen, in den Fokus rückt. Wir nehmen jedes Material, jede Rezeptur, jeden Prozess und jede Ausrüstung genau unter die Lupe mit dem Ziel, CO₂-Emissionen zu reduzieren und gleichzeitig unsere Produktqualität und Leistungsmerkmale zu erhalten“, sagte Mike Joyce, Präsident und CEO von PrimaLoft.

Kreislaufwirtschaft – das Modell der Zukunft

Doch worum geht es, wenn Fertigungsprozesse angepasst und aus ökologischer Sicht optimiert werden? Die langlebigen Produkte, die dadurch entstehen, bleiben länger in Gebrauch und müssen nicht so oft ersetzt werden. Irgendwann ist der Lebenszyklus einer Jacke jedoch zu Ende, dann gilt es, das Produkt in den textilen Kreislauf zurückzuführen.

Auch PrimaLoft investiert viel in den Entwicklungsprozess, um Produkte kompatibel für die textile Kreislaufwirtschaft zu machen. Sollten Fasern durch Abrieb, Waschen oder Entsorgung dennoch in die Umwelt gelangen, gibt es mit PrimaLoft Bio inzwischen biologisch abbaubare Lösungen. Vielversprechend ist auch das Bestreben, Kohlenstoffdioxidemissionen weiterhin zu reduzieren. In enger Kooperation mit der US-Firma Origin Materials, die sich auf die Entwicklung CO₂-negativer Materialien spezialisiert hat, arbeitet PrimaLoft an einem Programm von Hochleistungsisolationsfasern für die Bekleidungsbranche, basierend auf CO₂-negativem PET und Next-Generation-Polymeren, die aus Holzabfällen gefertigt werden. Drei neue Produkte stehen mit der neuesten Version der Herstellungstechnologie PrimaLoft P.U.R.E. für Markenpartner zur Verfügung und werden in deren Kollektionen voraussichtlich ab der Saison Sommer beziehungsweise Winter 2022 verwendet werden: PrimaLoft Gold Insulation P.U.R.E., PrimaLoft Silver Insulation P.U.R.E. und PrimaLoft Black Insulation P.U.R.E. Alle neuen Isolationsprodukte werden aus 100 Prozent recyceltem Polyester hergestellt.

„Die Veränderung unserer Fertigungstechnik ist nicht der einzige Bereich, in dem wir CO₂-Emissionen einsparen. Seit 1997 verwenden wir für die Herstellung von PrimaLoft-Produkten, wo immer möglich, recyceltes Post-Consumer-Material anstelle von Virgin Polyester, ohne die Leistung zu beeinträchtigen. Das trägt, unabhängig von PrimaLoft P.U.R.E., schon erheblich zur Senkung unserer Emissionen bei. Wir haben ermittelt, dass wir allein dadurch seit 2015 rund 16.000 Tonnen CO₂ eingespart haben. Wir gehen davon aus, dass sich unser gesamter CO₂-Fußabdruck weiter reduzieren wird, wenn wir die Technologie PrimaLoft P.U.R.E. Stück für Stück auf unsere Produktpalette erweitern.“

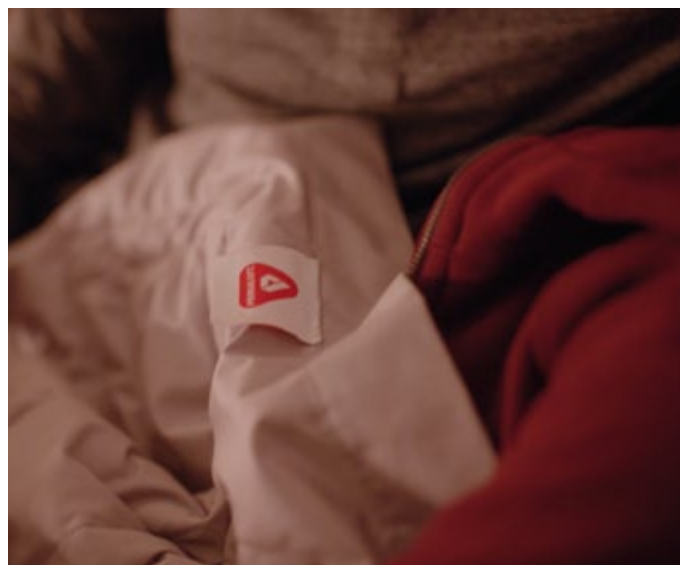
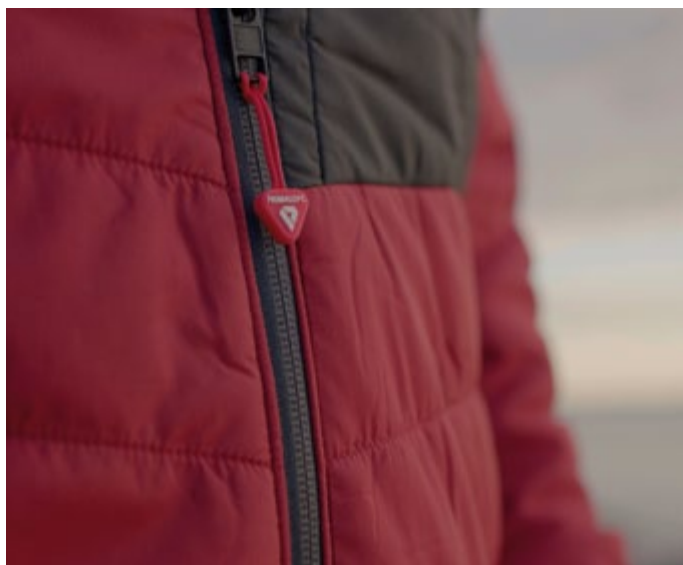


Fotos: PrimaLoft

Fertigungsprozesse zu optimieren ist einer der Hauptgründe, wenn es darum geht, die Langlebigkeit zu optimieren.

Better CO₂ footprint

PrimaLoft aims to lower emissions by up to 70 per cent. How? Among others, with the further development of PrimaLoft.



Photos: PrimaLoft

Robust, durable products that result stay in use longer is one of the main points of adapting manufacturing processes.

Sustainable action is a necessity – and it is not just about producing products more sustainably per se, but keeping an eye on the entire product life cycle to that effect. PrimaLoft is working on all fronts to keep its ecological footprint as small as possible. The specialist for material development has long sworn the use of recycled material, saving an enormous amount of CO₂ in production compared to the use of ‘virgin polyester’. Furthermore, the team of experts is always tinkering on ways to improve production processes. The latest example is the further development of PrimaLoft P.U.R.E., which reduces CO₂ emissions in production by up to 70 per cent – previous savings were already at an impressive 48 per cent. The first products with the latest version of PrimaLoft P.U.R.E. from brand partners will be in stores for the Autumn/Winter 2022 season. “PrimaLoft P.U.R.E. is a big step forward in our company’s goal and an important building block in our Relentlessly Responsible Mission, which focuses on the way we produce our products. We closely examine every material, every formula, every process and every finishing with the goal of lowering CO₂ emissions while maintaining our product quality and performance characteristics”, explains Mike Joyce, President and CEO of PrimaLoft.

Circular economy – the model of the future

What is the point of adapting manufacturing processes and optimizing them from an ecological perspective? The robust, durable products that result stay in use longer and are generally in less need of replacement. At some point, however, the life cycle of a jacket comes to an end, and now the task is to return the product to the textile cycle and provide the cus-

tomers ultimately with new performance models – development in this area is clearly underway, but unfortunately not yet perfected to date. PrimaLoft is also investing heavily in the development process in making products compatible for the textile circular economy. However, if fibres do end up in the environment as a result of abrasion, washing or disposal, biodegradable solutions are now available in the form of PrimaLoft Bio. Another promising factor is the effort to continue reducing carbon dioxide emissions. In close cooperation with US-based Origin Materials, which specializes in developing CO₂-negative materials, PrimaLoft is working on a programme of high-performance insulation fibres for the apparel industry based on CO₂-negative PET and next-generation polymers made from wood waste. Three new products are available with the latest version of PrimaLoft P.U.R.E. manufacturing technology for brand partners and are expected to be used in their collections for the summer and winter seasons in 2022, respectively: PrimaLoft Gold Insulation P.U.R.E., PrimaLoft Silver Insulation P.U.R.E. and PrimaLoft Black Insulation P.U.R.E. All new insulation products are made from 100 per cent recycled polyester.

“Changing our manufacturing technology is however not the only area where we are saving on CO₂ emissions. Since 1997, we have been using recycled post-consumer material instead of virgin polyester to produce PrimaLoft products wherever possible, without compromising performance. This, independent of PrimaLoft P.U.R.E., already contributes significantly to lowering our emissions. We have determined that this alone has saved us around 16,000 tonnes of CO₂ since 2015. We expect to continue to dramatically reduce our overall carbon footprint as we expand PrimaLoft P.U.R.E. technology bit by bit across our entire product range.”

NILIT teilt seine Ziele für nachhaltiges Nylon

Der Leader in Premium-Nylon 6.6. hat neue SENSIL® Markenprodukte kreiert, um nachhaltige Umweltthemen zu fokussieren.

Bewusste Konsumenten verlangen nach verantwortungsbewusster, nachhaltiger Bekleidung, die den Planeten unterstützt und respektiert. Als Antwort darauf hat NILIT den ökologischen Fußabdruck verbessert und ein umfassendes nachhaltiges Produktportfolio unter der Konsumentenmarke Sensil® entwickelt. „Nylon nachhaltig machen“ ist dabei das Firmenmotto, das sich NILIT zum Ziel gesetzt hat. „Nachhaltigkeit ist ein Kernanliegen von NILIT“, sagt Sagee Aran, Global Head of Marketing. „Wir haben uns vorgenommen, nachhaltige Premium-Nylon-Produkte auf den Markt zu bringen, die relevant sind für den Konsumenten. Wir investieren kontinuierlich in unsere Produktentwicklung und Produktion und pflegen enge Partnerschaften in der Lieferkette, um unser Commitment zu nachhaltiger Verantwortung weiter voranzutreiben.“

Wo verantwortungsbewusstes Design beginnt



Das SENSIL® Produktportfolio aus nachhaltigen Nylon-Produkten expandiert weiter. Dazu hat NILIT in signifikante Produktentwicklungen investiert. NILIT arbeitet mit weltweiten Partnern, die ähnliche Einstellungen verfolgen. Ziel ist es, schnell diesen Paradigmenwechsel mit neuen Premium-Nylon-Produkten zu begegnen, die zudem Attribute wie Funktion, Komfort, Langlebigkeit und schöne Ästhetik erfüllen. Nilit ist vor Kurzem auch der Blue Resilience Initiative der Ocean Foundation beigetreten, die sich um die ökologische Situation der Meeresflora (Seegraswiesen) kümmert. Diese Partnerschaft unterstützt die Einführung von SENSIL® BioCare. Das Premium-Nylon macht es

möglich, dass Produkte schneller biologisch abgebaut werden können. Dadurch wird die Reduktion von Mikroplastik-Abfall in Ökosystemen im Ozean unterstützt.



SENSIL® WaterCare – spinngefärbtes (dope-dyed) Nylon spart zu 100 % das enorme Wasservolumen, das für konventionelle Färbeprozesse benötigt wird, und reduziert den hohen Energiebedarf. Auch die Wasserverschmutzung in Flüssen und Meeren wird dadurch verringert.

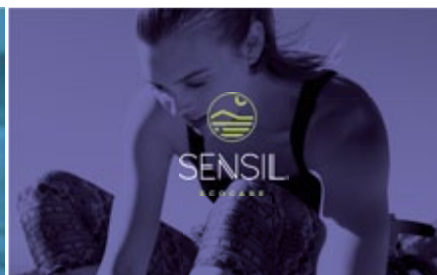
Weitere nachhaltige Innovationen sind SENSIL® EcoCare und SENSIL® EcoCare Breeze mit kühlendem Effekt. NILIT informiert Konsumenten über Nachhaltigkeit über QR-Codes auf den SENSIL-Etiketten. Diese Hangtags liefern wertvolle Informationen über die Vorteile von nachhaltigem Nylon.

Reduktion von CO₂ durch innovative Herstellung

NILIT wurde für viele nachhaltige Prozesse in den weltweiten Produktionsanlagen ausgezeichnet, insbesondere für Innovationen, die die saubere Energiegewinnung, eine CO₂-Reduktion von 40 % und die Eliminierung von toxischen Gasen im israelischen Werk unterstützen. Reduktion von Abfall und Ressourcen-Nutzungsprogramme haben den Fußabdruck des Unternehmens weiter verringert. Das NILIT „Total Product Sustainability“-Programm und externe, unabhängige Zertifizierungen garantieren, dass die Produkte von NILIT strenge Kriterien für eine verantwortungsbewusste Produktion erfüllen.

Erfahren Sie mehr unter www.sensil.com und www.nilit.com.

NILIT®





NILIT makes Nylon more sustainable

The leader in premium Nylon 6.6. has created SENSIL® products to address the apparel industry's most pressing environmental topics.

Conscious consumers want responsible apparel that is made with respect for the planet. In response, NILIT has improved the company's environmental footprint and designed a sustainable Nylon product portfolio under its Sensil® consumer brand. NILIT recently published "Making Nylon Sustainable" to confirm the company's promise to help lead the apparel industry to a more sustainable position, from fibre through to finished garment.

"Sustainability is a core value at NILIT", said Sagee Aran, Global Head of Marketing. "We are dedicated to providing the most consumer-relevant, highest quality and most sustainable premium Nylon products on the market. We continually invest in operations and product development, leveraging our supply chain partnerships to further our commitment to environmental responsibility."

Where responsible design begins



The SENSIL® portfolio of sustainable Nylon products is the most expansive in the market. NILIT has invested significantly in product development to address the apparel industry's most pressing environmental issues. NILIT has partnered with like-minded customers around the world to quickly launch these paradigm-shifting products that retain all the performance, comfort, durability and aesthetic benefits of premium Nylon but are enhanced to address the concerns conscious consumers have with their apparel.

NILIT recently joined with The Ocean Foundation's Blue Resilience Initiative to conserve the critical marine grasslands that protect our planet. This partnership complements the introduction of SENSIL® BioCare, a premium performance Nylon enhanced with a biodegradation

additive proven to accelerate fibre break down in ocean waters and soil. This important innovation will help reduce the build-up of microplastics waste in ocean ecosystems.



SENSIL® WaterCare dope-dyed Nylon saves 100% of the enormous volumes of water required for the conventional textile wet dyeing process, not to mention the significant energy that is also required. Plus, the threat of water pollution in rivers and

oceans is all but eliminated.



Other targeted sustainable Nylon innovations include SENSIL® EcoCare and SENSIL® EcoCare Breeze with a special cooling effect, both of which utilize recycled Nylon. NILIT is educating consumers about apparel sustainability with QR codes on all SENSIL® hangtags.

Printed on FSC paper and distributed on certified apparel from brands worldwide, these hangtags guarantee authenticity and provide more information to consumers about the benefits of sustainable Nylon.

Reducing CO₂ through manufacturing innovation

NILIT has been commended for many sustainability achievements in its facilities around the world, especially innovations in clean energy cogeneration that reduced CO₂ by 40% and eliminated toxic gas emissions at its Israeli facility. Waste reduction and resource utilization programmes have further reduced the company's production footprint.

The NILIT Total Product Sustainability programme and third-party certifications ensure that NILIT products meet stringent criteria for responsible production.

Learn more at www.sensil.com and www.nilit.com.

NILIT®

CORDURA® setzt auf Nachhaltigkeit

Erklärtes Ziel von INVISTA und der Marke CORDURA® ist es, kundenfreundlich und umweltbewusst zu handeln.

INVISTA und CORDURA® Advanced Fabrics haben sich zum Ziel gesetzt, beständig und im besten Interesse ihrer Kunden und der Umwelt zu handeln. Dies gilt auch für die Produktionsstandorte auf der ganzen Welt. Um für die Kunden den größtmöglichen Mehrwert zu generieren, wendet das Unternehmen die vom Anteilseigner Koch Industries entwickelte Guiding Principles of Market-Based Management® an. Dazu gehören unter anderem die effiziente Nutzung von Ressourcen sowie die Umsetzung und Einhaltung sicherer und nachhaltiger Verfahren.

Ein Interview mit SPORTS FASHION by SAZ über nachhaltige Initiativen, transparente Lieferketten sowie die neuesten Produkteinführungen und Partnerschaften der Marke CORDURA®.

SPORTS FASHION: Können Sie Beispiele für außerbetriebliche beziehungsweise philanthropische Initiativen Ihres Unternehmens zum Schutz der Umwelt nennen? Sind diese eher auf der Makroebene oder regional angesiedelt?

Wir glauben, dass „Stewardship“ den verantwortungsvollen Umgang mit unseren Handlungen und den uns anvertrauten Ressourcen in einer Weise umfasst, welche die Rechte anderer respektiert. INVISTA und Koch arbeiten seit Langem zum beiderseitigen Nutzen mit der US Environmental Protection Agency (EPA) zusammen. INVISTA wurde für sein umweltverantwortliches Engagement ge-



würdigt und erhielt an drei Werksstandorten die „Wildlife Habitat Council Conservation“-Zertifizierung. Bereits 2019 schloss INVISTA in Victoria (Texas/USA) ein 15-monatiges, mehrere Millionen Dollar umfassendes Investitionsprojekt ab, um sein 53 Hektar großes

Feuchtbiotop zu erneuern. Dieses Feuchtbiotop spielt nicht nur eine Rolle bei der biologischen Aufbereitung des Geländes, sondern dient außerdem im Rahmen einer langjährigen Zusammenarbeit mit dem Victoria Independent School District auch als Klassenzimmer im Freien. Seit 1998 haben hier mehr als 75.000 Schüler und Schülerinnen mit ihren Lehrern und Lehrerinnen an Programmen zu umweltbezogenen Themen teilgenommen.

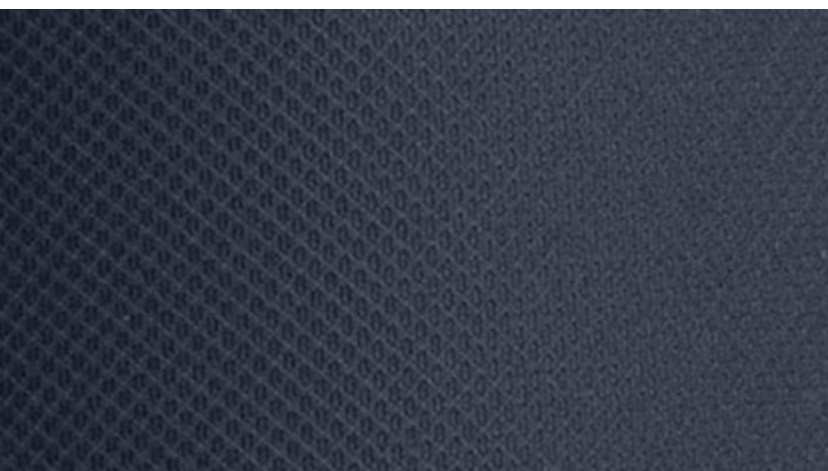
SPORTS FASHION: Wie überzeugen Sie Ihre Partner in der textilen Lieferkette, sich Ihren Bemühungen um mehr Nachhaltigkeit anzuschließen, sowohl in ihren Unternehmen als auch gegenüber den Verbrauchern?

Im Jahr 2020 haben wir unsere CORDURA® Nachhaltigkeitsplattform gelauncht. Auf dieser Plattform werden auch unsere Bemühungen um Innovation und die Zusammenarbeit mit Marken, die sich für ökologische Lösungen einsetzen, gezeigt. Zudem haben wir öffentlich erklärt, dass wir Partnerschaften mit Marken und Stoffherstellern anstreben, bei denen Nachhaltigkeit und innovative ökologische Stofflösungen Priorität haben.



INVISTA – gut zu wissen:

INVISTA ist einer der weltweit größten Hersteller von chemischen Zwischenprodukten, Polymeren und Fasern. Die Technologien des Unternehmens für Nylon, Elastan und Polyester werden unter anderem für die Produktion von Bekleidung, Teppichen und Automobilteilen eingesetzt. INVISTA ist eine 100-prozentige Tochtergesellschaft von Koch Industries, einem US-Mischkonzern in den Bereichen Erdöl, Erdgas, Chemie, Kunstdünger, Nahrungsmittel und Kunststoff.



SPORTS FASHION: *Es wird viel Forschung und Entwicklung betrieben, um nachhaltigere Materialien und Verfahren zu entwickeln. Wie halten Sie Ihre Markenpartner auf dem neuesten Stand?*

Innovation ist der Kern dessen, was CORDURA® wirklich ist. Deshalb gehört es zu unserer obersten Priorität, unseren Marken- und Einzelhandelspartnern kontinuierlich neue Ideen und Produkte zu bieten. Die Welt entwickelt sich weiter und der Fokus wird zukünftig auf Nachhaltigkeit und verantwortungsvollem Handeln liegen. Auch für uns steht dies ganz oben auf der Agenda. Bei der Entwicklung von Innovationen arbeiten wir eng mit unseren Kunden und Partnern zusammen, um ihre Prioritäten, Bedürfnisse und Wünsche zu verstehen und um sicherzustellen, dass wir sie erfüllen.

SPORTS FASHION: *Langlebigkeit ist ein Schlüssel zur Nachhaltigkeit. Was sind die neuesten langlebigen Produkteinführungen und Partnerschaften der Marke CORDURA®?*

Fast alle, die mit der Marke CORDURA® vertraut sind, kennen bereits unsere recycelten Polyester- und RN6-Fasern, die Teil unserer CORDURA® EcoFabric Serie sind. Zudem sind wir unglaublich stolz auf unsere düsengefärbten Nylonstoffe, unsere CORDURA® Truelock™. Dabei handelt es sich um eine High-Performance N6.6 Stofftechnologie. Gegenüber herkömmlichen Färbetechniken bietet diese Technologie viele Vorteile, da sie mit weniger Wasser und



CORDURA® – gut zu wissen:

CORDURA® verfügt mit mehr als 50 Jahren Erfahrung über ein umfassendes Sortiment innovativer Stoffe für Geschäftsbekleidung und ausrüstungsorientierte Produkte. Das aktuelle Portfolio besteht aus über 15 verschiedene CORDURA® Advanced Fabric Technologien mit über 3.000 zertifizierten CORDURA® Stoffen. Alle Stofftechnologien werden auf höchstem Niveau entwickelt und getestet. Die hohen Markenqualitätsstandards sind Haltbarkeit, Beständigkeit gegen Abschürfungen, Risse und Abrieb.

Energie hergestellt wird und dadurch beim Produktionsprozess weniger CO₂ verbraucht.

Spannende Neuigkeiten werden bereits in Kürze auf den Markt kommen. Wir haben hart daran gearbeitet, um ein neues Produkt in unser Portfolio aufzunehmen, das mit dem Fokus auf „Stewardship“ entwickelt wurde. So viel sei verraten: Es ist ein Produkt, nach dem unsere Kunden und Partner auf der Suche waren.

SPORTS FASHION: *Ein weiteres neueres Produkt im Portfolio ist Hanf-Denim. Inwiefern ergänzt dieses das CORDURA® Portfolio an nachhaltigen Produkten?*

Es ist gerade etwas mehr als ein Jahrzehnt her, dass wir Denim als Teil unseres Technologieangebots vorgestellt haben. Um die Performance von Denim zu steigern, haben wir in den letzten zehn Jahren die Denim-Welt erkundet, weiterentwickelt und stetig herausgefordert. Die Hanfmischungen beispielsweise bringen synergetische Fasereigenschaften für die hohe Festigkeit, Stärke, Haltbarkeit, Vielseitigkeit und Nachhaltigkeit des CORDURA® Stoffsortiments mit sich. CORDURA® Denim ist nachweislich mindestens viermal so haltbar wie herkömmlicher Denim aus 100 Prozent Baumwolle, was unserer Überzeugung entspricht, dass Nachhaltigkeit mit langlebigen Produkten beginnt, basierend auf dem CORDURA® Markenethos: Sustainability Begins with Products That Last™.



CORDURA® counts on sustainability

The declared goal of INVISTA and the CORDURA® brand is to act in a customer-friendly and environmentally conscious manner.

I NVISTA und CORDURA® Advanced Fabrics are committed to acting consistently and in the best interests of their customers and the environment. This also applies to production locations around the world. In order to generate the greatest possible added value for customers, the company applies the Guiding Principles of Market-Based Management® developed by shareholder Koch Industries. These include, among others, the efficient use of resources and the implementation and adherence to safe and sustainable practices.

An interview with SPORTS FASHION by SAZ about sustainable initiatives, transparent supply chains and the latest product launches and partnerships of the CORDURA® brand.

SPORTS FASHION: Could you give examples of your company's external or philanthropic initiatives on protecting the environment? Are these more on a macro level or regional?

We believe that "stewardship" encompasses the responsible handling of our actions and the resources trusted to us in a way that respects the rights of others. INVISTA and Koch have a long-standing, mutually beneficial working relationship with the US Environmental Protection Agency (EPA). INVISTA has been recognized for its environmentally responsible commitment, gaining Wildlife Habitat Council Conservation Certification at three plant locations. In 2019, INVISTA completed a 15-month, multi-million dollar comprehensive investment project in



Victoria (Texas/USA), to modernize its 53-acre wetland. This wetland not only plays a role in the biological treatment of the site, but also serves as an outdoor classroom as part of a long-standing collaboration with the Victoria Independent School District. Since 1998, more

than 75,000 pupils and their teachers have participated in programmes on environmental issues.

SPORTS FASHION: How do you convince your partners in the textile supply chain to join your efforts for more sustainability, both within their companies and towards consumers?

In 2020, we launched our CORDURA® sustainability platform. This platform also highlights our efforts to innovate and collaborate with brands that are committed to green solutions. Furthermore, we have publicly stated that we strive for partnerships with brands and fabric manufacturers that prioritize sustainability and innovative ecological fabric solutions.

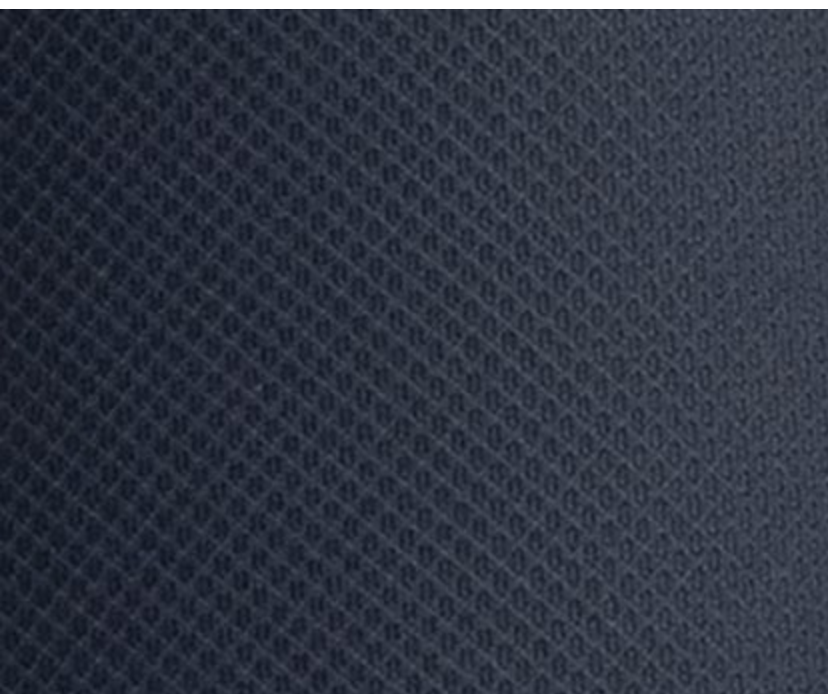
SPORTS FASHION: A lot of research and development is taking place to develop more sustainable materials and processes. How do you keep your brand and retail partners up to date?

Innovation is at the core of what CORDURA® is all about. That's why one of our top priorities is to continually offer new ideas and products to our brand partners. The world is evolving and the focus in



CORDURA® – good to know:

With more than 50 years of experience, CORDURA® has amassed a comprehensive range of innovative fabrics for business apparel and products where finishing is a priority. The current portfolio consists of over 15 different CORDURA® Advanced Fabric Technologies with more than 3,000 certified CORDURA® fabrics. All fabric technologies are developed and tested at the highest level. The high brand quality standards are durability, resistance to abrasion, ripping and tear. More information: www.cordura.com



the future will be on sustainability and responsible business practices. This is also high on the agenda for us. When developing innovations, we work closely with our customers and partners to understand their priorities, needs and wishes, and to ensure that we fulfil them.

SPORTS FASHION: Durability is a key to sustainability as it slows down new product purchases. What are the latest CORDURA® brand durable product launches and partnerships?

Almost everyone familiar with the CORDURA® brand is already aware of our recycled polyester and RN6 fibres that are part of our CORDURA® EcoFabric series. Furthermore, we are incredibly proud of jet-dyed nylon fabrics, our CORDURA® Truelock™. This is high-performance N6.6 fabric technology. Compared to conventional dyeing techniques, the benefits outweigh the disadvantages here, as it is produced with less water and energy and thus consumes less CO₂ in the production process.



INVISTA – good to know:

INVISTA is one of the world's largest manufacturers of chemical intermediates, polymers and fibres. The company's nylon, elastane and polyester technologies find use in the production of apparel, carpets and automotive parts, among others. INVISTA is a 100 per cent owned subsidiary of Koch Industries, a US conglomerate in the oil, natural gas, chemical, fertilizer, food and plastic industries.

Exciting newcomers will soon be launched onto the market in January. We have been working hard to add a new product to our portfolio that was developed with a focus on "stewardship". I can reveal this much: It's a product our customers and partners have been longing for.

SPORTS FASHION: Another new product in the portfolio is hemp denim. In which way does this complement the CORDURA® portfolio of sustainable products?

It's just over a decade since we introduced denim as part of our technological offerings. In order to enhance the performance of denim, we have been exploring, further-developing and constantly challenging the world of denim over the last ten years. Hemp blends, for example, lend synergistic fibre properties to the high strength, durability, versatility and sustainability of the CORDURA® fabric range. CORDURA® denim is proven to be at least four times more durable than conventional denim made from 100 per cent cotton, in line with our belief that sustainability begins with durable products, based on the CORDURA® brand mantra: Sustainability Begins with Products That Last™.

Die Zukunft von Nylon liegt in umweltfreundlichen Lösungen

The future of nylon lies in environmentally friendly solutions

Nilit geht mit nachhaltigen Innovationen voran. Aran Sagee, Marketing Manager Nilit, im Kurzinterview.

Nilit is forging ahead with sustainable innovations. Aran Sagee, Marketing Manager Nilit, in a short interview.

SPORTS FASHION: *Wie sehen Sie die Zukunft von Nylon im Hinblick auf erdölbasierte Fasern?*

Aran Sagee: Obwohl Nylon auf Erdölbasis hergestellt wird, ist unser Produktionsprozess umweltschonend. Gemäß unseres „Total Product Sustainability“-Programms haben wir neue Fertigungstechnologien entwickelt, um saubere Energie zu erzeugen, giftige Emissionen zu eliminieren, Abfall und CO₂-Ausstoß zu minimieren sowie Wasser und Energie zu sparen. Ebenso investieren wir in die Produktentwicklung von Nylon aus nicht fossilen Quellen.

Wie lässt sich ein ökologischer Weg einschlagen und textile Kreislaufwirtschaft verwirklichen?

Sagee: Unsere Sensil-EcoCare-Produkte bestehen aus recyceltem Nylon. Wir achten bei der gesamten Wertschöpfungskette unter anderem auf recyclingfähige Zutaten wie Einkomponentengarne, recycelbare Ausrüstungs- und Färbeprozesse oder ungiftige Chemikalien.

Was ist Ihr Ziel, um den ökologischen Fußabdruck zu minimieren?

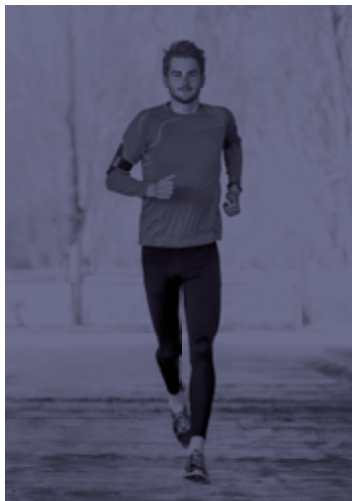
Sagee: Wir entwickeln Prozesse und Produkte, die Abfall reduzieren, Wasser bewahren und Ökosysteme schützen, und wir verwenden saubere Energie sowie mehr recycelte Materialien, um die Kreislaufwirtschaft zu erhöhen. Zudem arbeiten wir an nichtfossilen Lösungen.

Wodurch erreichen Sie die gewünschte Funktionalität Ihrer Materialien?

Sagee: Nylon-6.6-Produkte entsprechen den höchsten Qualitätsstandards der Branche. Außerdem arbeiten wir eng mit unseren Partnern in der Wertschöpfungskette zusammen und entwickeln innovative Stoffe, wie Sensil-Premium-Nylon.

Was gibt es Neues für Herbst/Winter 23/24, und wie wichtig ist die Messe?

Sagee: Unser neuestes Produkt Sensil BioCare trägt zum beschleunigten biologischen Abbau in Meeren und auf Mülldeponien bei. Sensil WaterCare spart 100 Prozent der Wassermenge, die beim Nassfärbeprozess gebraucht wird, Sensil EcoCare besteht aus recyceltem Nylon. Bei dieser für uns sehr wichtigen Veranstaltung treten wir mit den maßgebenden Entscheidungsträgern in einen kontinuierlichen Dialog und suchen gemeinsame Gespräche mit unserer Branche, um die negativen ökologischen Auswirkungen schnell und deutlich zu reduzieren.



SPORTS FASHION: *How do you see the future of nylon in terms of petroleum-based fibres?*

Aran Sagee: Although nylon is manufactured on a petroleum basis, our production process is environmentally friendly. In line with our “Total Product Sustainability” programme, we developed new manufacturing technologies in order to generate clean energy, eliminate toxic emissions, minimize waste and CO₂ emissions, and conserve water and energy. Similarly, we invest in the development of nylon products from non-fossil sources.

How can an ecological path be taken and a closed-loop textile economy be realized?

Sagee: Our Sensil EcoCare products are made from recycled nylon. Throughout the entire value chain, we pay attention to recyclable ingredients such as single-component yarns, recyclable finishing and dyeing processes, non-toxic chemicals etc.

What is your goal in minimizing your environmental footprint?

Sagee: We develop processes and products that reduce waste, conserve water, protect eco systems and use clean energy and more recycled materials to enhance a circular economy. We are also working on non-fossil solutions.

How do you achieve the desired functionality of your materials?

Sagee: Nylon 6.6 products meet the industry's highest quality standards. We also work closely with our partners throughout the value chain to develop innovative fabrics, such as Sensil premium nylon.

What's new for the Autumn/Winter 23/24 season, and how important are the Performance Days in Munich?

Sagee: Our latest product, Sensil BioCare, has been proven to contribute greatly in accelerating biodegradation in oceans and dumps. Sensil WaterCare saves 100 per cent on water used in the wet dyeing process. And Sensil EcoCare is made from recycled nylon.

At this event, which is very important for us, we enter into an ongoing dialogue with key decision-makers and seek joint discussions within our branch in order to quickly and significantly reduce the negative ecological impact.

sustain & innovate

The Sustainable Future of Nylon

Auch in diesem Jahr findet zur digitalen Ausgabe der Performance Days bereits zum dritten Mal die internationale Nachhaltigkeitskonferenz sustain & innovate via Live-Stream statt.

This year, for the third time, the international sustainability conference sustain & innovate will take place for the digital edition of the Performance Days via live stream.

Mit dem Focus Topic „The Sustainable Future of Nylon“ hat die Messe ein Thema gewählt, das die Branche vor allem in Zukunft immer mehr beschäftigen wird.

Das sind die Programm-Highlights am 2. Dezember 2021 im Rahmen der sustain & innovate-Konferenz.

With the Focus Topic "The Sustainable Future of Nylon", the trade fair has chosen a topic that will keep the industry increasingly busy, especially in the future.

These are the programme highlights of the sustain & innovate conference on 2 December 2021.

10:00 – 10:40 Sustainability Talk

Die Zukunft von Nylon – ein nachhaltiger Ausblick

Redner: René Bethmann, Vaude Akademie für nachhaltiges Handeln

The future of Nylon – a sustainable approach

Speaker: René Bethmann, Vaude Academy for sustainable business

10:40 – 11:40 Sustainability Talk

Panel zum Thema nachhaltiges Nylon: Was passiert am Ende der Produktlebensdauer und wie steht es um Zirkularität?

Rednerin: Anna Rodewald, GreenRoomVoice

Panel: Sustainable Nylon: What happens at the products end of life and how is this linked to circularity?

Speaker: Anna Rodewald, GreenRoomVoice

11:40 – 12:10 Sustainability Talk

Kreislaufwirtschaft, Nachhaltigkeit und Sensibilität

Redner: Sean Tindale, Polygiene

Circularity, sustainability and sensibility

Speaker: Sean Tindale, Polygiene

12:10 – 12:40 Sustainability Talk

Wo verantwortungsvolles Design beginnt, mit Sensil

Redner: Aran Sagee, Nilit

Where sustainable design starts, with Sensil

Speaker: Aran Sagee, Nilit

12:40 – 13:40 Sustainability Talk

Panel: Nylon – Nutzung von Nachhaltigkeit und Haltbarkeit

Rednerin: Sophie Bramel, Freelancer

Panel: Nylon – leveraging sustainability and durability

Speaker: Sophie Bramel, Freelancer



Bereits zum dritten Mal startet die sustain & innovate-Konferenz.

The sustain & innovate conference takes place for the third time.

13:40 – 14:10 Sustainability Talk

Grundstein für Kreislaufwirtschaft legen: Coolmax und Thermolite EcoMade Fasern, jetzt aus 100 Prozent Textilabfällen

Redner: Dr. Huw Williams, The Lycra Company

Laying the groundwork for sustainability: Coolmax and Thermolite EcoMade fibres, now from 100 per cent textile waste

Speaker: Dr. Huw Williams, The Lycra Company

14:10 – 15:10 Sustainability Talk

Bewegt sich die Branche schnell genug in Richtung nachhaltige Ziele?

Rednerin: Dr. Pamela Ravasio, Shirahime

Is the industry moving fast enough towards sustainable goals?

Speaker: Dr. Pamela Ravasio, Shirahime

15:10 – 15:40 Sustainability Talk

Nylon – Aktuelle und zukünftige nachhaltige Alternativen

Rednerin: Daniela Antunes, Fulgar

Nylon – Some of its many current and future sustainable solutions

Speaker: Daniela Antunes, Fulgar

15:40 – 16:20 Sustainability Talk

Nylon – Gibt es eine nachhaltige Zukunft?

Redner: Charles Ross, Royal College of Art

Nylon – Can it be the sustainable future?

Speaker: Charles Ross, Royal College of Art



Fotos / Photos: Performance Days

Function @ PD

Die Icons erklären die Funktionen der vorgestellten Stoffe.
The icons explain the functional properties of the fabrics on display.

								
Daunenfest Downproof	Zusätzliches Additional	Winddicht & atmungsaktiv Windproof & breathable	Applikationen & Inlays Applications & inlays	Bluesign Bluesign	Isolation Insulation	Ausrüstungen Finishes & Treatments	Schwer entflammbar Fire retardant	Faserpelz Fleece
								
PFC-frei Fluorocarbon-free	Bekleidungs-hersteller Garment maker	Hoch abriebfest High abrasion	Kühlend Cooling	Wärmend Heating	Temperatur-management Thermo-regulation	Strick- & Wirkwaren Knitted	Labels; Aufnäher Labels; patches	Mono-material Mono material
								
Geruchs-kontrolle Odour management	Bedruckbar Printable	Schnell-trocknend Quick dry	Wiederver-wertet Recycled	Reflektie-rend Reflective & high visibility	Schutz & Langlebigkeit Safety & durability	Dienstleister Service provider	Elastische Stoffe Stretch	Biologisch abbaubar Bio-degradable
								
Bänder Tapes	Transfers Transfers	Verzierungen Trims	UV-Schutz UV resistant	Sichtbarkeit Visibility add-on	Wasserdicht & atmungsaktiv Waterproof & breathable	Webwaren Woven	Reißver-schlüsse Zippers	

Die im Performance Forum gezeigten Stoffe sind das „Best of“ der Einsendungen an die Jury. Im Dezember 2021 werden die Highlights nicht auf einer Plattform vor Ort in der Messehalle gezeigt, sondern gegliedert nach den einzelnen Kategorien in rein virtueller Form auf der Website der Performance Days unter www.performancedays.com. Jeder Stoff ist mit einem QR-Code versehen, der eine Produktbeschreibung anhand der Icons enthält.

The fabrics presented at Performance Forum are a “best of” from various submissions to the Performance Days jury. Due to the exceptional circumstances, in December 2021 the selected highlights will not be shown on a platform on site in the exhibition hall, but divided into several categories in a purely virtual form on the Performance Days website at www.performancedays.com. Each fabric is labelled with a QR code that contains a product description.

BenQ Materials

xpore

- Nachhaltige Hochleistungstextilien
- Eco-friendly waterproof breathable textiles
- www.xpore-global.com



BenQ zeigt mit dem Mix aus Cordura-Nylon und Xpore-Technologie ein robustes, langlebiges, umweltfreundliches, wasserdichtes und atmungsaktives Textil.

Die Kombination aus Cordura-Nylon und der Xpore-Technologie zeichnet sich durch hervorragende Abrieb-, Reiß- und Verschleißfestigkeit sowie wasserdichte und atmungsaktive Eigenschaften bei gleichzeitigem wärmespeicherndem Tragekomfort aus. Vor allem im Outdoor-Bereich sowie für Sportarten wie Segeln, die extremen Bedingungen ausgesetzt sind, und für hochwertige Militärbekleidung kommen die abriebfesten und wasserdichten Gewebe zum Einsatz. Zudem entspricht die Langlebigkeit, die automatisch dazu führt, Ressourcen zu schonen, dem nachhaltigen Konzept der „Slow Fashion“.



An extremely durable and long-lasting eco-friendly waterproof and breathable textile with extraordinary performance. The best combination of Cordura nylon and Xpore technology.

Made of Cordura nylon, which is extremely durable and long-lasting, ideal for premium military and performance clothes. It has really good resistance to tears, heat, scuffs, and abrasion, featuring strength and extended lifespan. OD767 provides a sustainable textile option for outdoor performance clothes to serve users for a longer time, and that matches the "slow fashion" concept.

OD767 is thick and comfortable, waterproof and breathable; with its high durability, it's quite favoured by outdoor brands for trench coats over all of Xpore textiles. Furthermore, it can be also used for sailing or extreme environments.

BenQ Materials

xpore

- Nachhaltige Hochleistungstextilien
- Eco-friendly waterproof breathable textiles
- www.xpore-global.com



Das Xpore Biomass-Balanced-Textil aus BASF Bio-Nylon-Garnen hat eine ausgezeichnete Reißfestigkeit, einen langen Lebenszyklus und überzeugt durch Nachhaltigkeit.

Das aus BASF Bio-Nylon-Garnen hergestellte Ripstop-Gewebe verfügt über eine ausgezeichnete Reiß- und Strapazierfähigkeit. Möglich macht es das Xpore Biomass-Balanced-Textil aus fossilen Ressourcen wie Biogas und Bio-Naphtha, die aus nachhaltigem Erdöl und organischen Abfällen gewonnen werden. Dementsprechend spart das nachhaltige Textil den Rohstoff für normales Nylon ein und stößt bei der Fertigung im Vergleich dazu weniger CO₂-Emissionen aus, nämlich nur 34 Prozent. Überdies sind die Garne mit 40 Denier dünner als ähnliche Produkte auf dem Markt. Sie eignen sich hervorragend sowohl für den Einsatz im leichten Outdoor-Bereich als auch im urbanen Leben.



One of the representatives of Xpore's biomass balanced textile, made of BASF Bio-Nylon yarns. Excellent performance of tear resistance and rip resistance. Relatively long product life cycle.

OD866 is made of BASF Bio-Nylon yarns. During the manufacturing process, BASF uses biogas and bionaphtha extracted from sustainable petroleum plant oil and organic wastes, which is associated with only 34% CO₂ emissions compared with normal nylon, and meanwhile also saves nylon's raw material – fossil resources.

Since OD866 is a ripstop fabric, it has really good resistance to tearing and ripping. Thus, the product life is also prolonged. It's also much thinner compared to similar products on the market, and consists of only 40-denier yarns.

We recommend OD866 for light outdoor or urban life use.

BenQ Materials

xpore

- Nachhaltige Hochleistungstextilien
- Eco-friendly waterproof breathable textiles
- www.xpore-global.com



Das umweltfreundliche, wasserdichte und atmungsaktive Textil besteht aus dem recycelbaren Monomaterial Polyolefin. Xpore unterstützt die textile Kreislaufwirtschaft.

Seit seiner Gründung steht Xpore für innovative und umweltfreundliche sowie wasserdichte und atmungsaktive Funktionstextilien. Um die Belastung für die Umwelt zu reduzieren und Ressourcen zu schützen, ist das Thema Nachhaltigkeit tief in der DNA der Unternehmenskultur von Xpore verwurzelt. Mit der Entwicklung von Hochleistungstextilien aus Monomaterial macht das Unternehmen aus Taiwan einen großen Schritt in Richtung Textilrecycling, Kreislaufwirtschaft und Verbesserung der Ökobilanz. Das Gewebe aus 100 Prozent Mono-Polyolefin-Verbindungen bildet die perfekte Symbiose aus Funktion und Nachhaltigkeit für sämtliche Outdoor-Aktivitäten.



This eco-friendly waterproof breathable textile is made of mono-material: polyolefin compounds, which shows the Xpore's determination to circular economy.

Since its establishment, Xpore has endeavored to provide environmentally friendly waterproof breathable performance textiles. Now we have taken a bigger stride forward on textile recycling, circular economy and life cycle assessment by developing performance textiles with mono-material, offering the outdoor industry an innovative eco-friendly waterproof breathable performance textile solution.

OD963 is 100% made of mono polyolefin compounds, which can be used in most outdoor activities.

Xpore won't stop exploring any possibility to reduce the earth's burden and protect our environment, since it's deeply rooted in our corporate culture's DNA.

Thindown®



THINDOWN

- Hersteller erster echter Daunenstoffe der Welt
- Supplier of the world's first real down fabric
- www.thindown.it



Die Technologie von Thindown® hat den Markt revolutioniert und die Entwicklung des RDS-zertifizierten Daunenstoffs, der zu 100 Prozent in Italien hergestellt wird, vorangetrieben.

Thindown® steht für natürliche und nachhaltige Wärme. Mit Fokus auf Naturprodukten und Nachhaltigkeit bilden Thindown® Recycled aus 100 % recycelter, GRS-zertifizierter Daune sowie Thindown® + Sorona®, echte Daune in Kombination mit teilbiobasierten Sorona®-Fasern, einen Wesenskern der Marke. Alle Thindown® Produkte bieten die Vorteile von klassischen Daunen, wie Leichtigkeit, Wärme-Performance, Atmungsaktivität und ein erhöhtes Feuchtigkeitsmanagement. Thindown® vermeidet durch eine gleichmäßige Daunerverteilung Kältebrücken und kann in allen Kategorien und Bereichen verwendet werden. Thindown® bietet individuelle, kundenspezifische Anpassungsmöglichkeiten, Stil und Tragbarkeit.



Thindown® is the real choice for natural and sustainable warmth. Disruptive thinking, innovation and technology define Thindown®, the world's first down fabric, 100% made in Italy.

Thindown® Recycled made of 100% post-consumer GRS certified down and Thindown® + Sorona® real RDS certified down combined with partially biobased Sorona® fibres represent a further step into the identifying elements of the brand: focus on natural products and conscious development.

All Thindown® products grant unparalleled thermal performance, lightness, breathability and elevated moisture management.

Thindown® is characterized by a uniform distribution of down that enables the absence of horizontal stitching sections and prevents the passage of cold and leakage of down.

PrimaLoft



- Experte in spezialisierter Materialforschung
- Expert in special material research (isolation)
- www.primaloft.com



Mit neuen Prozessen zu einer besseren CO₂-Bilanz: PrimaLoft senkt Emissionen um bis zu 70 Prozent dank PrimaLoft® P.U.R.E.™ Fertigungstechnologie.

PrimaLoft geht mit der Weiterentwicklung der firmeneigenen Technologie PrimaLoft® P.U.R.E.™ (Produced Using Reduced Emissions) einen wichtigen Schritt nach dem Motto Relentlessly Responsible™. Ziel ist es, möglichst nachhaltige Produkte zu entwickeln, ohne dabei Kompromisse in Sachen Leistung und Langlebigkeit einzugehen. Dabei verfolgt PrimaLoft® P.U.R.E.™ einen ganzheitlichen Ansatz. Materialien, technische Abläufe, Anlagen und Energieerzeugung sind perfekt aufeinander abgestimmt. Damit wird der CO₂-Ausstoß signifikant um bis zu 70 Prozent gesenkt. Patagonia, Alpit, Bergans of Norway, Kodiak, Pyua und Viking nutzen die Technologie bereits in ihren Kollektionen.

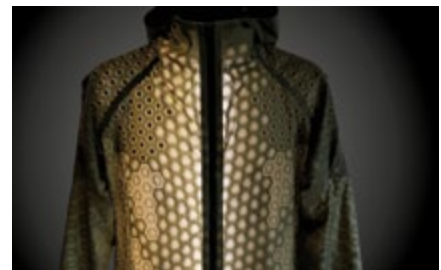
PrimaLoft® P.U.R.E.™ saves up to 70 per cent carbon emissions: PrimaLoft sets new standard for renewable manufacturing technology.

Originally launched in 2019, P.U.R.E.™ stands for "Produced Using Reduced Emissions". The innovative manufacturing technique has been a key focus for the expert development team at PrimaLoft, as part of the company's ongoing Relentlessly Responsible™ mission to be as sustainable as possible, without any compromise on its high-performance products. This latest version of P.U.R.E.™ technology incorporates a holistic approach that perfectly matches materials, engineered recipes, equipment and energy production that work together, enabling a significant drop in CO₂ by up to 70 per cent. Brands such as Patagonia, Alpit, Bergans of Norway, Kodiak, Pyua and Viking are already using the technology in their collections.

Trans-Textil GmbH



- Spezialist für Membranlamine & Design
- Specialist for membrane laminates & design
- www.trans-textil.de



In Verbindung mit den neuen Warp-Knit-Laminaten von Trans-Textil werden wasserdichte und atmungsaktive Membransysteme zu Design-Highlights.

Durch die flexible Membranfertigung werden Bekleidungskonzepte an die Bedürfnisse des Trägers angepasst. Funktionsbereiche befinden sich da, wo sie erforderlich sind, wie atmungsaktive Meshzonen oder abriebfeste 3D-Strukturen. Farbvarianten sind je nach Wunsch möglich. In Kombination mit nach Standard 100 by Oeko-Tex® zertifizierten Technologiebausteinen wie der PFC-freien wasserabweisenden Oberflächenausrüstung Topaz Clean4Green® entstehen innovative Textilprodukte „made in Germany“.

In the new warp-knit laminates from Trans-Textil, waterproof, breathable membrane systems become design highlights.

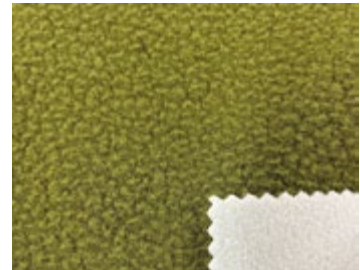
This technology allows the targeted design of functional areas through open mesh zones for made-to-measure breathability or abrasion-resistant 3D structures. Thanks to the flexible membrane production, any colour variant can be produced. In combination with technology modules certified according to Standard 100 by Oeko-Tex®, such as the PFC-free water-repellent surface finish Topaz Clean4Green®, Trans-Textil realizes functional textile products "made in Germany".



Hyperbola



- Spezialist für funktionale Performance-Stoffe
- Specialist in functional performance fabrics
- www.hyperbola.com.tw



Das dreilagige Sherpa-Gewebe von Hyperbola aus recyceltem Polyester und einer leistungsfähigen, wasserabweisenden Beschichtung behält seine Funktion auch nach fünfzig Wäschen.

Maximale Wärme, Funktion und Style garantiert das Dreischichten-Gewebe Sherpa. Der Oberstoff ist mit einem wasserabweisenden Finish ausgerüstet und gewährt ultimativen Feuchtigkeitsschutz. Die mittlere Schicht besteht aus einer biologisch abbaubaren, wasserabweisenden Membran. Das Fleece-Futter an der Innenseite sorgt für Wärme. Das doppelseitige Sherpa-Gewebe ist vielseitig, auch für Farbkombinationen.

Hyperbola ist auf die Integration von Lifestyle-Design und Performance-Stoffen spezialisiert.



Hyperbola's Sherpa is made from recycled polyester with unprecedented performance @80 points water repellency after 50 washes. Even it is on the most difficult fabric-High Loft Sherpa.

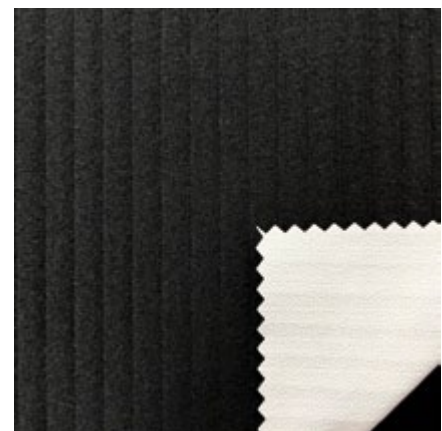
D3835 consists of three layers to provide maximum warmth, function and style. The outer Sherpa layer is treated with water repellent finished for ultimate water roll-off, while the middle layer is made from a biodegradable water-resistant membrane. The most inner fleece layer provides warmth. Truly versatile, the doubled sided Sherpa fabric can be used reversibly for colour combination of your liking, while fulfilling your everyday wear with

unrestricted comfort and eco-conscious performance needs.

Rich Colour



- Spezialist für funktionale Performancestoffe
- Specialist in functional performance fabrics
- www.richcolourholding.com



Cord erinnert an die guten alten Zeiten. Rich Colour haucht diesem klassischen Stoff neues Leben ein und verleiht ihm funktionale Eigenschaften.

Der doppellagige Cordstoff von Rich Colour aus recycelten Materialien hat eine DWR-Beschichtung mit einem Rating von 80/20. Die Ausrüstung garantiert eine optimale Wasserbeständigkeit, hohen Wetterschutz und ist winddicht. Cord ist robust und wenig anfällig für Schmutz. Zudem bieten die dicke Hohlschussgewebe und die samtartigen Längsrippen bequemen Tragekomfort. Je nach Anzahl der Rippen kommt Cord sportlich oder elegant daher. Je mehr Rippen vorhanden sind, desto feiner, eleganter und figurschmeichelnder ist er. Cord ist zeitlos. Er entwickelt sich zu einem der beliebtesten Materialien.



Corduroy: synonymous to preppy and olden days. Rich Colour has breathed new life into this classic fabric and infused it with functional features.

Rich Colour's double layered corduroy made from recycled materials has a DWR rating of 80/20 for optimal water-resistance, impervious to wind and offers significant weather resistance. The thick wale of the fabric provides unlimited comfort, cosiness and a worthy substitute for all your wardrobe staples. Our invigorated Corduroy will endure the test of time and become one of your most beloved material.

J&B Int'l



- Spezialist für nachhaltige Stoffe
 - Specialist for sustainable fabric solutions
- www.jb-group.com.tw



Daunenjacken aus Funktionsstoffen von J&B Int'l überzeugen mit geringem Gewicht, einem angenehmen Griffgefühl und mit Nachhaltigkeit.

Down jackets made of functional fabrics von J&B Int'l convince with low weight, a pleasant feel and with sustainability.

Der taiwanesischer Hersteller funktionaler Stoffe mit diversifizierten globalen Lieferketten in Taiwan, China und Vietnam arbeitet als Stofflieferant für Sport-, Outdoor-, Winter-, Ski- und Freizeitbekleidung. Um die Haltbarkeit von Daunenjacken zu verbessern, entwickelte J&B ein Gewebe aus recyceltem Nylon mit matter Optik, angenehmer Haptik und hoher Reißfestigkeit. Mit der Entwicklung nachhaltiger Stoffe beweist der Gewebespezialist, dass Mode, Funktion und umweltfreundliche Technologie eine perfekte Symbiose bilden.

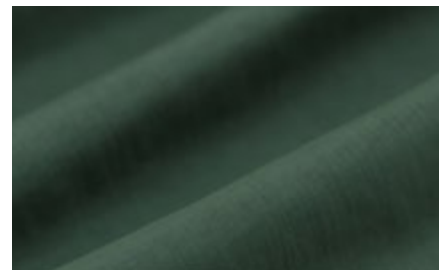
The Taiwanese functional fabric manufacturer with diversified global supply chains in Taiwan, China and Vietnam works together with international apparel brands as a cross-sector fabric supplier for sports-, outdoor-, winter-, ski- and leisurewear. In order to enhance the durability of down jackets, J&B has developed a fabric made from recycled nylon with a matt look, comfortable feel and high tear resistance. By developing sustainable fabrics, the innovative fabric specialist proves that fashion, function and environmentally friendly technology form a perfect symbiosis.



J&B Int'l



- Spezialist für nachhaltige Stoffe
 - Specialist for sustainable fabric solutions
- www.jb-group.com.tw



J&B Int'l gibt Fischernetzen ein neues Leben und stellt aus dem recycelten Meeresabfall funktionelles Gewebe für leichte Jacken her.

J&B Int'l gives fishing nets a new lease of life, turning recycled marine waste into functional fabric for lightweight jackets.

Nach dem Motto „vom Fischernetz zur Jacke“ hat der Stofflieferant für Sport-, Outdoor-, Winter-, Ski- und Freizeitbekleidung einen ganz besonderen Rohstoff im Meer gefunden. Jährlich werden 0,5 bis eine Million Tonnen Fischernetze weggeworfen. Allein etwa 46 Prozent des Mülls, der sich im Great Pacific Garbage Patch ansammelt, sind ausrangierte Netze und Seile. J&B nutzt die alten Fischernetze als Rohstoff und stellt aus dem recycelten Meeresabfall strapazierfähiges Ripstop-Gewebe mit PFC-freiem DWR für leichte Jacken her.

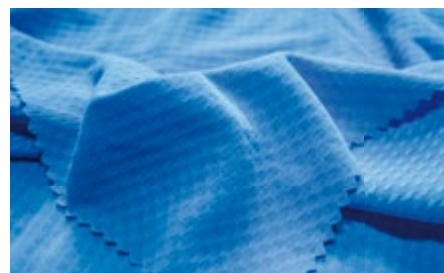
True to the motto “from fishing net to jacket”, the Taiwanese fabric supplier for sport-, outdoor-, winter-, ski- and leisurewear has found a particularly special raw material in the sea. Every year, between 0.5 and one million tonnes of fishing nets are thrown away or lost at sea. Around 46 per cent of the waste that accumulates in the Great Pacific Garbage Patch consists of discarded nets and ropes. These pose a major threat to marine ecology. J&B uses the old fishing nets as a valuable raw material, producing durable ripstop fabric with PFC-free DWR for lightweight jackets from the recycled marine waste.



brrr°

brrr°
PROVEN TO KEEP YOU COOLER

- Spezialist für kühlende Materialien
- Specialist in cooling materials
- www.brrr.com



Die patentierte Gewebetechnologie der brrr°-Stoffe sorgt für sofortige und verlässliche Kühlung im Alltag und beim Sport.

brrr° kombiniert die Kraft natürlicher kühlender Mineralien mit aktivem Feuchtigkeitstransport und schnellem Trocknen zu einem „Triple Chill Effect“. Möglich macht es die Technologie von brrr° Nylon und brrr° Polyester. Die Feuchtigkeit wird schnell von der Haut weggeleitet und kontinuierlich kühl gehalten. Alle brrr°-Stoffe wurden von unabhängigen Labors getestet und übertreffen nachweislich die kühlenden Stoffe anderer Marken. Für die leistungsstarke Kühltechnologie in Polyester ist brrr° Pro die bisher fortschrittlichste Kühlformel. Mikrokühlende Mineralien verstärken den Triple-Chill-Effekt – ein Plus für Sportler und Menschen mit aktivem Lebensstil.



Using patented technology, brrr° designs and manufactures fabric that provides immediate and continuous cooling, actively reducing skin temperature throughout your everyday routine.

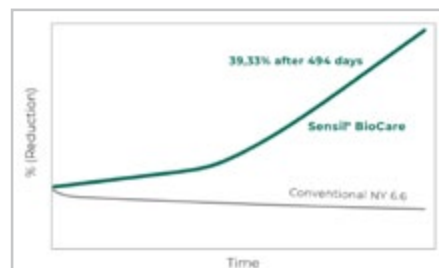
brrr° combines the power of natural cooling minerals, active wicking and rapid drying to create a “Triple Chill Effect” that pulls heat and moisture away from the skin for all-day comfort. All brrr° fabrics are independently lab tested and proven to outperform other cooling brands as they instantly and continuously keep you cooler.

For performance level cooling technology in Polyester, brrr° Pro is our most advanced cooling formula yet. Featuring micro cooling minerals that intensify the Triple Chill Effect, brrr° Pro helps athletes and people with active lifestyles feel their best.

Nilit

SENSIL
BIOCARE

- Führender Hersteller für Nylon 6.6
- Leading producer of nylon 6.6
- www.sensil.com & www.nilit.com



Nylon SENSIL® BioCare ist mit biologisch abbaubaren Zusätzen angereichert, beschleunigt den Faserabbau im Ozean und auf der Deponie und schützt die Ökosysteme der Erde.

Mit SENSIL® BioCare bringt Nilit Nylon 6.6 auf ein neues Level in Sachen Nachhaltigkeit für Fashion und Performance-Bekleidung, ohne die Langlebigkeit, Robustheit und Farbechtheit zu beeinträchtigen. Durch eine neue Technologie zersetzen sich SENSIL® BioCare-Garne schneller als herkömmliches Nylon. Das zeigen die ersten Ergebnisse unabhängiger Tests gemäß der Standardtestmethode ASTM D6691 und ASTM D5591 zur Bestimmung des aeroben biologischen Abbaus von Kunststoffmaterialien im Meerwasser und auf Deponien. SENSIL® BioCare wird nach den Kriterien „Total Product Sustainability“ (TPS) von Nilit hergestellt und der Nachhaltigkeitsprozess kontinuierlich ausgebaut.



SENSIL® BioCare Nylon is enriched with a biodegradation additive proven to accelerate fibre breakdown in ocean waters and landfills, decreasing impact on Earth's ecosystems.

With SENSIL® BioCare, Nilit takes nylon 6.6 to a new level in terms of sustainability for fashion and performance apparel, without compromising any durability, robustness and colour fastness. By means of a specially developed technology, SENSIL® BioCare yarns decompose faster under anaerobic conditions than conventional nylon. This is shown in the initial findings of independent tests according to the ASTM D6691 and ASTM D5591 standard test method for determining the aerobic biodegradation of plastic materials in seawater and in landfills. SENSIL® BioCare is manufactured according to Nilit's “Total Product Sustainability” (TPS) criteria where the sustainability process is continuously being extended.



SAZ JOBS
Der Stellenmarkt der Sport- und Bikebranche

Die aktuellsten JOBS für die Sport- und Bikebranche

Auf jobs.saz.de finden Fachleute und Mitarbeiter der gesamten Sport- und Bikebranche die aktuellsten Jobs



Diese und viele weitere aktuelle Job-Angebote finden Sie auf jobs.saz.de

Specialized Germany GmbH	Market Developer Deutschland Nord (m/w/d)	Berlin
Trek Bicycle GmbH	Verkäufer (m/w/d)	Aachen
Trek Bicycle GmbH	Technischer Leiter (w/m/d)	Aachen
Trek Bicycle GmbH	Zweiradmechatroniker/In (m/w/d)	Aachen
ABS Protection GmbH / PYUA Protection GmbH	Sales Representative (m/w/d)	Mitteldeutschland, Norddeutschland
Trek Bicycle GmbH	Senior Verkäufer (m/w/d)	Dübendorf (Schweiz)
BIKER-BOARDER	sondern Senior Verkäufer (m/w/d) – 80–100 %	Chemnitz
Specialized Germany GmbH	Event Mechaniker (w/m/d)	Holzkirchen
Specialized Germany GmbH	Market Developer Equipment/Apparel/Custom-Products, Germanic Markets SÜD (m/w/d)	München



Gerne können Sie Ihre Stellenausschreibung zu jeder Zeit online selbst einbuchen unter jobs.saz.de

Ihr Job-Angebot fehlt?

Dann sollten auch Sie unser Online-Jobportal nutzen.

Ihr Stellenmarkt-Team berät Sie gern zu unseren attraktiven Promotionmöglichkeiten.

Sabine Vockrodt, Tel.: +49 (0) 731/88005-8222 oder per E-Mail an: jobs@saz.de



Blaser

Als der Innovationsführer in der Herstellung von Premium Jagd- und Sportwaffen, Zubehör und Outdoor-Bekleidung ist Blaser mit Firmensitz in Isny eine der erfolgreichsten Lifestyle-Marken im Jagdbereich. In jedem Konstruktions- und Fertigungsschritt wird nach Höchstleistung gestrebt, jedes neue Produkt hat den Anspruch eine echte Innovation zu sein und den Kunden einen tatsächlichen Vorteil zu bieten. Sie gehört zur Blaser Group GmbH. Unser Erfolg basiert auf hoher Innovationskraft, einem kompromisslosen Qualitätsanspruch sowie hochengagierten Mitarbeitern, die eine Kultur der stetigen Verbesserung leben.

Für unseren **Standort in Isny** suchen wir:

Product Developer / Produkt Entwickler – Blaser Outfits (w/m/d)

Kennziffer 865

Ihre Aufgaben:

- Erstellung der Musterung- und Produktionsunterlagen (Tech Packs) inkl. BOM (Bill of Material), Maßtabellen, Verarbeitung und technischer Vorgaben
- Durchführung von Passformkontrollen und Kommentierung für die nächste Entwicklungsstufe
- Permanente Kommunikation mit den Lieferanten und Produzenten
- Unterstützung bei der Workbook- und Katalogerstellung
- Pflege des Warenwirtschaftsprogramms in Bezug auf die produktrelevanten Daten
- Fachliche Entscheidung bei Retouren- und Reklamationsfällen
- Internationale Reisetätigkeit zu den Lieferanten und Produzenten zu wichtigen Milestone Meetings
- Besuch von Fachmessen

Ihr Profil:

- Studium der Bekleidungstechnik oder eine fundierte Ausbildung als Schnittzeichnerin
- Mehrjährige Erfahrung in vergleichbaren Positionen in der Sport- und Outdoor Branche
- Eine selbstständige, strukturierte und lösungsorientierte Arbeitsweise sowie Kommunikations- und Organisationsstärke zum Aufbau des Bereiches der Produktentwicklung
- Fundierte Verarbeitungs- und Passformkenntnisse und Schnittstellenstellung
- Sicherer Umgang mit Adobe Illustrator, MS Office
- Sehr gute Englischkenntnisse in Wort und Schrift
- Erfahrung im Umgang mit asiatischen Produktionspartnern
- Begeisterung für Outdoor-Aktivitäten und einen naturverbundenen Lifestyle
- „Can do“ Mentalität und Entrepreneurship

Wir bieten Ihnen:

- Anspruchsvolle und abwechslungsreiche Aufgabenstellungen
- Arbeiten in einem erfahrenen und dynamischen Team
- Individuelle Karrierechancen
- Kontinuierliche Weiterbildung
- Betriebliches Gesundheitsmanagement
- Arbeitgeberzuschuss zur betrieblichen Altersvorsorge
- Flexible Arbeitszeiten
- Möglichkeit zum Bikeleasing nach der Probezeit

Wir freuen uns auf Ihre aussagekräftigen Bewerbungsunterlagen, vorzugsweise über unser Stellenportal:
www.blaser.de/karriere

Blaser GmbH
Personalabteilung
Ziegelstadel 1
D-88316 Isny



Turning **textile waste** into **new fibers** is just the beginning.

At The LYCRA Company, we are committed to helping reduce the textile & apparel industry's impact on our planet.

Our new COOLMAX® and THERMOLITE® EcoMade fibers, made from 100% textile waste, are a step in the right direction. But we cannot tackle this problem alone. If we can link our loop to others, then we can help start closing the circularity loop together.

**Keep in the loop
with LYCRA.**

TheLycraCompany.com/loop



The LYCRA Company

COOLMAX® and THERMOLITE® are trademarks of The LYCRA Company