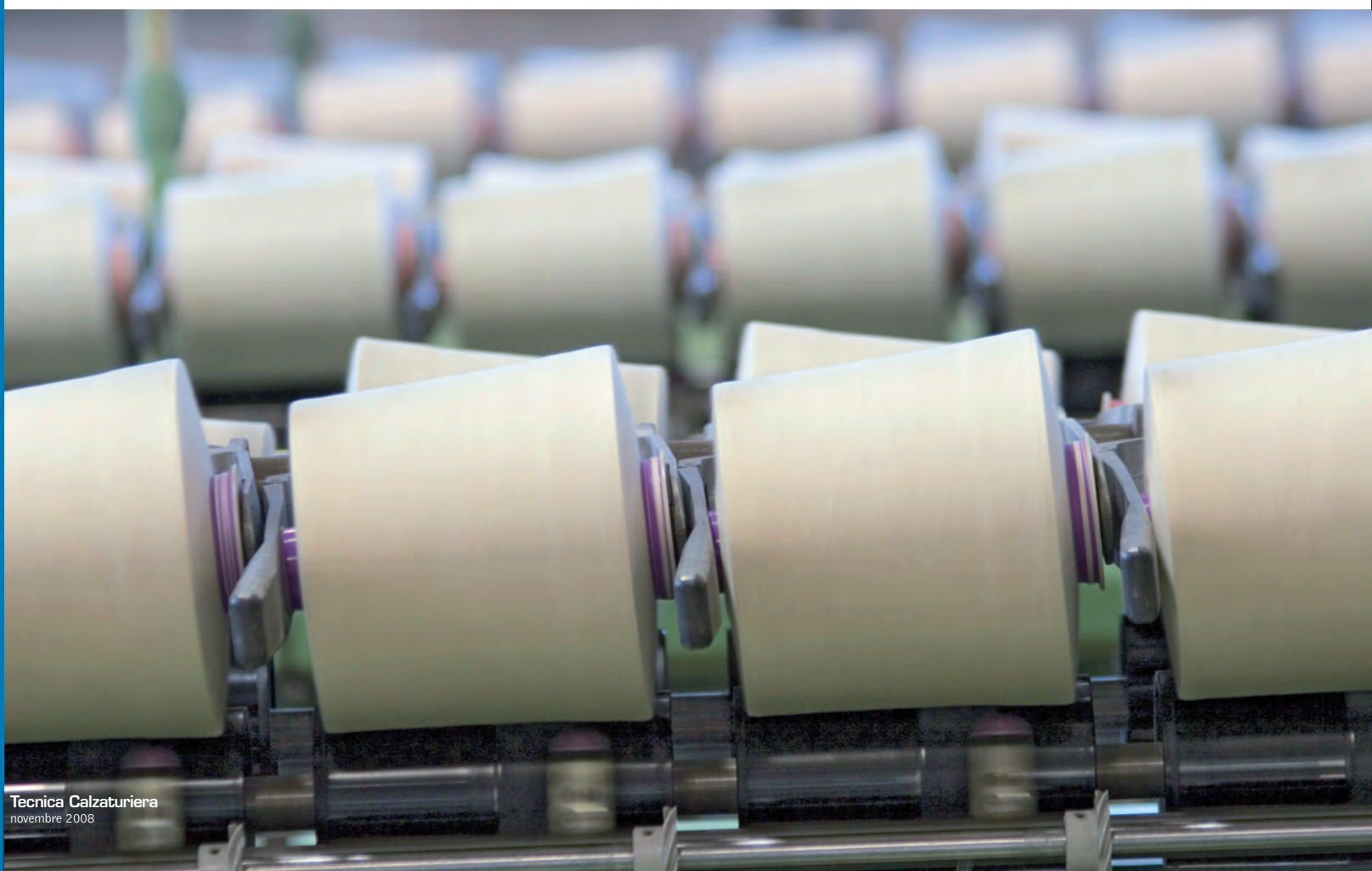


Sempre più tecnologici, per garantire scarpe sicure

Se l'ambiente che ci circonda è sempre più saturo di sostanze e tecnologie che in certi casi possono rivelarsi nocive per le persone, le persone, dal canto loro, necessitano di sempre più sicurezza riguardo ciò che fa da barriera tra questo ambiente e il loro corpo, scarpe comprese. La sicurezza però è richiesta non solo come protezione da tutto ciò che è esterno e potenzialmente pericoloso, ma anche come attenzione alla salute del proprio piede a contatto con la scarpa. Ed è in questa direzione che si stanno muovendo anche le aziende produttrici di filati e materiali. . .

Fare ricerca oggi non significa soltanto creare prodotti belli, funzionali e performanti, ma significa anche ideare prodotti che integrino nella propria essenza concetti importanti come il rispetto della persona e dell'ambiente. Anche la nozione stessa di sicurezza si è evoluta negli ultimi anni, e oltre alla fondamentale protezione da infortuni e da agenti esterni in generale, ha esteso la propria attenzione anche all'importanza della salute e del benessere derivanti dalla scarpa stessa e dai materiali con cui è realizzata. Mai come oggi sicurezza significa sapere cosa calziamo e che effetto i componenti delle nostre scarpe possono avere sulla salute dei nostri piedi e della nostra persona, siano essi fibre, filati, tessuti, pelli, coloranti, prodotti chimici e così via. È solo dello scorso settembre la notizia del maxi sequestro di 1.700.000 calzature in pelle con marchio contraffatto che, sottoposte ad analisi di laboratorio, hanno rivelato la presenza di cromo esavalente, sostanza assolutamente vietata nel processo di concia della pelle perché altamente tossica





Tecnofilati di Medolago (BG) produce filati ad alto contenuto tecnologico destinati, oltre che all'abbigliamento protettivo, per il benessere, e allo sport, anche all'antinfortunistica e alla scarpa di sicurezza



I filati Resistex® Carbon e Resistex® Silver sono stati realizzati partendo dalle richieste del mercato della calzatura antinfortunistica, e rispondono alla normativa EN 1149/1/2/3

e addirittura cancerogena. E allora come tutelarsi da questi rischi e come fare in modo che le calzature che produciamo siano sicure e, oltre a non fare male, se possibile facciano anche bene alla persona? Il primo passo per un calzaturificio è quello di affidarsi ad aziende fornitrici di materiali e componenti "sicure" e affidabili, trasparenti in tutte le fasi di realizzazione dei prodotti, da monte a valle.

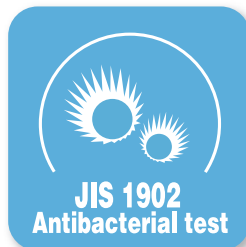
Il contributo al benessere della ricerca

Una di queste aziende è Tecnofilati di Medolago (BG), azienda del Gruppo Tessile Abati che dal 1995 produce filati ad alto contenuto tecnologico, destinati soprattutto all'abbigliamento protettivo e per il benessere, lo sport, l'antinfortunistica. Per la messa a punto dei propri prodotti Tecnofilati si avvale non solo degli studi e delle ricerche effettuate presso il proprio laboratorio di ricerca all'interno della sede di Medolago, ma da tempo collabora con laboratori e istituti esterni, come il Politecnico di Milano, con cui svolge test e prove. Ma non solo... «Una buona parte dei nostri prodotti - spiega Andrea Abati, presidente di Tecnofilati - è studiata in collaborazione con gli stessi clienti, che oggi hanno l'esigenza di risolvere certe

MEGLIO SE CERTIFICATI

È importante che i prodotti che vanno a contatto con il corpo presentino la certificazione dei test di laboratorio e forniscano quindi garanzie in fatto di qualità ed efficacia delle loro proprietà. Ecco di seguito i test cui sono stati sottoposti i prodotti Resistex®:

Test Antibatterico Jis 1902



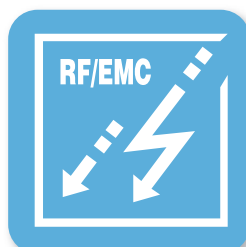
Il test stabilisce l'antibattericità di un tessuto, utilizzando il "metodo per contatto". In particolare si utilizzano i batteri Klebsiella Pneumoniae e Staphylococcus Aureus, quest'ultimo responsabile anche dei cattivi odori dovuti alla sudorazione.

Test EOS-ESD



Electricity Over Stress – Electro Static Discharge. Test che attesta la caratteristica antistatica-dissipativa di un tessuto in diverse situazioni di prova e dopo numerosi lavaggi.

Test EMC-RF



Electro Magnetic Charge – Radio Frequency. Test che attesta la caratteristica di un tessuto di attenuare il campo elettromagnetico in diverse situazioni di prova e dopo numerosi lavaggi.

Test OEKO-TEX Classe 1



Test che attesta l'assenza di sostanze nocive. I prodotti muniti di questa certificazione possono andare a contatto anche con la pelle dei bambini.

Test CIBA



Attesta la resistenza ai raggi UVA secondo lo standard AS/NZ5 4399.



1



2

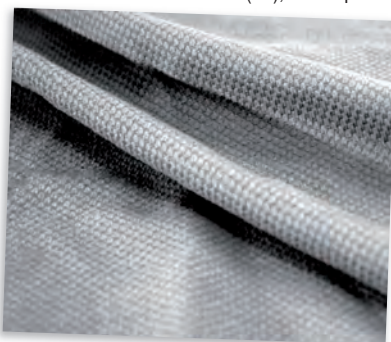


3

problematiche o di allinearsi a certe normative; spesso quindi partiamo dal problema e cerchiamo di realizzare un prodotto in grado di risolverlo. Negli ultimi due anni stiamo puntando moltissimo sulla collaborazione con i clienti, perché per fare innovazione e ricerca è indispensabile lavorare a stretto contatto sia con il tessitore, sia con il produttore di calzature, mettendo a frutto tutto il valore aggiunto di una collaborazione a più livelli». E aggiunge: «I nostri filati Resistex® Carbon e Resistex® Silver per esempio sono stati realizzati partendo proprio dalle richieste del mercato della calzatura antinfortunistica, e rispondono alla normativa EN 1149/1/2/3».

Filati che proteggono la scarpa e la persona

Resistex® Carbon è un filato costituito da uno speciale filamento continuo di materiale conduttivo a base di carbonio attivo e fibre di poliestere, in grado, fra le altre cose, di influenzare positivamente la prestazione muscolare grazie ai benefici sulla temperatura corporea, sulla respirazione, sulla fre-



Sicurezza in tutta la filiera

Una delle aziende utilizzatrici dei filati Resistex® per la realizzazione dei propri prodotti tecnologici è Siretessile di Cornuda (TV), il cui reparto di Ricerca e Sviluppo ha

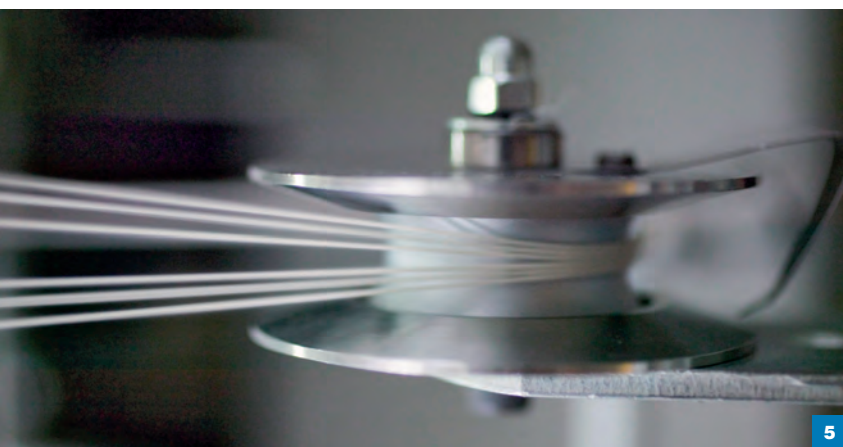
messato a punto alcuni articoli, altamente tecnici, finalizzati in particolare al mercato della calzatura di sicurezza. Uno di questi è «Carbonium» (nella foto), una fodera interna specifica per questo stesso settore, ottenuta con l'applicazione del filato

Resistex® Carbon di Tecnofilati. Questo articolo riunisce un insieme di caratteristiche tecniche e prestazioni mai ottenute prima in un singolo tessuto per fodere. È antistatico, perché le sue speciali fibre assorbono e

disperdono le cariche elettriche prodotte e accumulate dall'ambiente esterno o durante l'attività fisica. È traspirante e termoregolatore, perché accelera il processo di evaporazione del sudore, rallenta la formazione di umidità sulla pelle, mantiene costante la temperatura.

È batteriostatico, perché rispetta la pelle e la protegge dai batteri e dalle polveri inquinanti, eliminando il rischio di fastidiose allergie. Vanta un'ottima tenuta all'abrasione, migliora la circolazione sanguigna e favorisce il processo di traspirazione. Durante l'attività fisica inoltre diminuisce la concentrazione di acido lattico, facilitando l'ossigenazione delle cellule.

Il prodotto ha destato subito il massimo interesse dei produttori di calzature di sicurezza, a dimostrazione di come le sue performance rispondano pienamente alle esigenze di questo comparto.



quenza cardiaca e sulla concentrazione di acido lattico. Resistex® Silver si ottiene invece rivestendo un filamento di nylon continuo con uno strato di argento puro al 99,9%; il filato d'argento così ottenuto viene poi utilizzato in abbinamento alle normali fibre tessili come cotone, poliestere e nylon e presenta proprietà antimicrobiche, antistatiche-dissipative, termoregolanti e schermanti, oltre ad essere permanente e naturale al 100%, non tossico e privo di prodotti chimici.

Entrambi i filati sono conduttivi, hanno cioè la capacità di proteggere dall'assorbimento di energia statica e dai campi elettromagnetici e vengono impiegati principalmente per la realizzazione di solette e fodere interne alla scarpa di sicurezza: «Si tratta di due tipologie di prodotti – continua Abati – impiegate per la realizzazione di tessuti sia ordito/trama che a maglia da inserire all'interno delle scarpe; queste infatti devono essere realizzate in modo che tutti i componenti utilizzati al loro interno siano conduttivi, solesse comprese. I tessuti realizzati con i due filati Resistex in realtà non sono destinati solo alla scarpa antinfortunistica, ma anche a quella sportiva, o da trekking, soprattutto nel caso dell'impiego dell'argento e delle sue particolari proprietà».

1) Resistex® Carbon e Resistex® Silver sono filati conduttivi e, fra le altre cose, hanno la capacità di proteggere dall'assorbimento di energia statica e dai campi elettromagnetici

2) Resistex® Carbon è un filato costituito da uno speciale filamento continuo di materiale conduttivo a base di carbonio attivo e fibre di poliestere

3) Nel caso soprattutto di professioni ad alto contatto con fonti elettriche o magnetiche, le scarpe devono essere realizzate in modo che tutti i componenti utilizzati al loro interno siano conduttivi. I filati Resistex® Carbon e Silver, grazie proprio alle loro proprietà antistatiche-dissipative,

vengono impiegati per la realizzazione di solette e fodere interne alla scarpa e garantiscono la totale sicurezza

4) I tessuti realizzati con i filati Resistex in realtà non sono destinati solo alla scarpa antinfortunistica, ma anche a quella sportiva, o da trekking, soprattutto nel caso dell'impiego dell'argento e delle sue particolari proprietà antimicrobiche, antistatiche-dissipative, termoregolanti e schermanti

5) Per la messa a punto dei propri prodotti Tecnofilati si avvalse degli studi effettuati presso il proprio laboratorio di ricerca all'interno della sede di Medolago, oltre che della collaborazione con istituti pubblici e privati e con i clienti stessi

Ideali per l'antinfortunistica, ma non solo

Ma qual è la differenza tra i due filati e come scegliere il più adatto alle nostre esigenze? Ce lo spiega lo stesso Abati: «A livello di conducibilità elettrica l'argento, essendo un metallo e non un minerale, è nettamente superiore, però le differenze sostanziali stanno nelle applicazioni: se la necessità è quella di avere un prodotto con proprietà antistatiche, l'elemento migliore è il carbonio, che risponde ottimamente a queste esigenze e presenta costi più contenuti; l'argento a queste abbinava anche le altre proprietà, più adatte allo sport e fondamentali per scarpe o scarponcini sportivi». Sempre nell'ambito della conducibilità elettrica Tecnofilati ha realizzato anche particolari filati cucirini, utilizzati anch'essi nelle calzature antinfortunistiche. «Questi filati hanno una struttura classica – spiega Abati - ma con all'interno materiali conduttivi che possono essere in questo caso sia l'argento sia il carbonio, ma anche l'acciaio; sono prodotti tecnici realizzati con materiali ad alta tenacità come il poliestere, o con fibre para aramidiche come il Kevlar». Ora l'azienda sta lavorando anche in altre direzioni e ha già messo in produzione e cominciato a distribuire i primi campioni di un filato in bio-ceramica, realizzato inserendo microcapsule di ceramica nella fibra di poliestere, con proprietà di protezione dai raggi UVA e UVB; ma non solo, questo filato è un ottimo coibente, quindi mantiene fresco d'estate e caldo d'inverno. «Lo stiamo distribuendo in forma di campionature in calzetteria, nel settore dei materassi e dell'abbigliamento sportivo ma vediamo interesse anche in altri settori come quello della protezione individuale da lavoro, soprattutto nel caso di lavori all'esterno. I nostri prodotti sono trasversali e toccano tutti i comparti del tessile, e non solo del tessile – conclude Andrea Abati-. Stiamo studiando molto e non ci fermiamo mai, perché oggi chi si ferma è perduto; un imprenditore deve sempre guardare al domani... perché se non molti anni fa l'oggi durava 6 anni, ora dura solo 6 mesi!».