

Rudolstadt, den 25. August 2014

smartfiber AG: Innovative Hightech-Fasern mit Mehrwert für den weltweiten Markt

Nur mit hoher Kreativität, naturbewusstem Handeln und ausgeprägter Kundenorientierung lassen sich heute Märkte erschließen – das ist das Denken und Handeln der smartfiber AG. Das Unternehmen mit Sitz in Rudolstadt/Thüringen entwickelt und vertreibt seit 2005 innovative Hightech-Fasern für den internationalen Markt. Die Kernkompetenz der smartfiber AG besteht darin, natürliche Lyocellfasern durch die Zugabe von ebenfalls natürlichen organischen und anorganischen Zusätzen mit einzigartigen Funktionen zu versehen. Dadurch bilden die auf hohem wissenschaftlichem Niveau entwickelten Funktionsfasern unter den international geschützten Marken SeaCell™ und smartcel™ sensitive die Grundlage für innovative Produkte.

Der smartfiber AG ist es gelungen, durch ein weltweit patentiertes Verfahren natürliche Additive – wie zum Beispiel Algen oder Zink – mit einem positiven Effekt für die Haut funktionspermanent in eine Cellulosefaser einzubinden. Auf der Basis eines originären Herstellungsverfahrens des Thüringischen Instituts für Textil- und Kunststoff-Forschung (TITK) werden dabei Aminoxide in Kombination mit Wasser dazu genutzt, Cellulose physikalisch aufzulösen. Auf dieser Grundlage werden innerhalb eines Spinnvorgangs textile Fasern hergestellt. Dieses Lyocell-Verfahren ist mehrfach mit Technologiepreisen ausgezeichnet worden, so 2010 mit dem Deutschen Innovationspreis.

Erfahrung bei der Herstellung und Fokussierung auf Qualität – die Basis für außergewöhnliche Fasern

Um die hochwertige Verarbeitung der Fasern zu garantieren, arbeitet das Unternehmen mit ausgewählten internationalen Produktionspartnern in der gesamten textilverarbeitenden Industrie zusammen. Seit Ende 2011 werden die Fasern der smartfiber AG exklusiv von der Lenzing AG produziert. Die Produktion am Standort Lenzing ist eine konsequente Fortsetzung der seit Jahren bestehenden Forschungs- und Entwicklungskooperation der beiden Unternehmen. Die Kompetenz von Lenzing bei der Herstellung und Verarbeitung von Lyocell-Fasern vermischt sich so mit der patentierten Technologie der funktionsorientierten Faserprodukte der smartfiber AG. Lenzing setzt seit über 70 Jahren Standards bei der industriellen Herstellung sogenannter Man-made Cellulosefasern auf modernen Faserproduktionsanlagen. Ein hoch spezialisiertes Team von Technikern und Wissenschaftlern überwacht den Herstellungsvorgang der Fasern vor Ort. Die Test- und Prüflabore sind auf dem neuesten Stand der Technik.

Die smartfiber AG achtet auf die Qualitätskontrolle der eingesetzten Rohstoffe und Endprodukte. Insbesondere auf deren Schadstoffprüfung durch unabhängige Institute und Labore – wie beispielsweise die Hohenstein Institute – wird größten Wert gelegt. Alle Fasern sind Oeko-Tex® Klasse

MEDIENINFORMATION

1 (zugelassen für Babys) zertifiziert. Auch die Textilien, die aus der Fasern der smartfiber AG gefertigt werden, müssen nochmals verschiedene Tests bestehen. Sie werden nach ihrer Fertigstellung erneut auf ihre Funktion und ihre Inhaltsstoffe geprüft. Nur so kann die jeweilige Wirkung der Additive durch den aktiven Stoffaustausch zwischen Faser und Haut garantiert werden. Wenn die geprüften Artikel alle Kriterien erfüllen, erhalten sie das Gütesiegel der smartfiber AG und sind so als Produkt mit einer spürbaren Funktion und einem echten Zusatznutzen für die Kunden erkennbar – ein sichtbares Qualitätsversprechen der smartfiber AG.

Umwelt und Technologie im Einklang

Die smartfiber AG achtet bei der Herstellung der Lyocell-Fasern auf nachhaltiges Wirtschaften und auf hohe Umweltstandards – ganz nach dem Unternehmensmotto „Alles, was gegen die Natur ist, hat auf die Dauer keinen Bestand“ (Charles Darwin). Der Lyocell-Prozess ist durch zeitgemäße Umweltfreundlichkeit gekennzeichnet – dank geschlossener Lösungsmittelkreisläufe. In diesem Verfahren wird Cellulose in einem stickstoffhaltigen Lösungsmittel aufgelöst und in Faserform gebracht. Es werden dabei keine Chemikalien als Abfall entsorgt. Die Fasern der smartfiber AG bestehen also aus einem biogenen Rohstoff. Sie sind ressourcenschonend, vollständig biologisch abbaubar und entsprechen so den Erwartungen von Industrie und Verbrauchern. Das beste Beispiel für das nachhaltige Denken und Handeln der smartfiber AG: Die SeaCell™-Algen werden auf schonende und nachhaltige Weise geerntet. So wird nur alle vier Jahre ein bestimmter Teil über der sogenannten regenerativen Region der Alge abgeschnitten.

Hochwertige Produkte für mehr Lebensqualität

SeaCell™ und smartcel™ sensitive sind Power-Fasern mit Zusatznutzen – dank ihrer „inneren Werte“. Sie werden ständig technologisch weiterentwickelt.

SeaCell™ mit Algen ist die Grundlage für natürliche, qualitativ hochwertige Textilien, die echtes Wohlfühl mit einem zusätzlichen Nutzen für die Haut verbinden. Die Algen in den SeaCell™-Fasern werden aus den kalten und reinen Fjorden Islands gewonnen. Sie sind besonders reich an Mineralien und Spurenelementen und wirken so regenerierend und pflegend. Zudem enthalten Algen mit Antioxidantien einen natürlichen Schutz gegen freie Radikale. Dadurch werden auf nachhaltige Weise schädliche Umwelteinflüsse auf der Haut minimiert. SeaCell™ verleiht allen Textilien einen besonders weichen, anschmiegsamen Griff und sorgt so für hervorragenden Tragekomfort. Diese Faser ist ideal in Heimtextilien, Unterwäsche, Nonwoven-Applikationen sowie in Sport- und Freizeitbekleidung einsetzbar.

Die smartcel™ sensitive-Faser nutzt die hautpflegende Wirkung des essenziellen Spurenelements Zink. Zink – das auch als Bestandteil der menschlichen Ernährung eine wichtige Rolle spielt – wirkt hautregenerierend und vitalisierend. Neben dieser kosmetischen Wirkung besitzt die smartcel™ sensitive-Faser zudem die geruchsmindernden Eigenschaften von Zinkoxid. Da Zink ein Bestandteil von

MEDIENINFORMATION



hautaufbauenden Enzymen ist, wirkt es über die smartcel™ sensitive-Faser direkt auf der Haut. Dadurch ist smartcel™ sensitive dort besonders gut einsetzbar, wo Hygiene und Pflege gefragt sind wie zum Beispiel in Unterwäsche und Bettwaren, in Sport-, Freizeit- und Medizintextilien oder auch im Nonwoven-Segment.

Marken mit hohem Wiedererkennungswert

Die Funktionsfasern SeaCell™ und smartcel™ sensitive stellen die Grundlage für innovative Produkte in unterschiedlichen Industriebereichen dar. Die Anwendungsbereiche der Fasern sind vielseitig, und nicht ausschließlich auf die Textilbranche zu reduzieren. Viele hochwertige Artikel, die mit SeaCell™- und smartcel™ sensitive-Fasern am Markt sind, zeigen einen dynamischen Aufwärtstrend, auch weil die smartfiber AG in allen Bereichen kundenspezifische Lösungen anbietet. Die Markteinführung und Marktpräsenz der Produkte der smartfiber AG und ihrer Kunden werden durch eine zielgruppenspezifische Marketingstrategie mit absatzfördernden Konzepten und einem besonderen Fokus auf konsequente Kommunikation unterstützt. Als Kunde der smartfiber AG kann man auf verkaufsunterstützende Werbemittel zurückgreifen. Aktuelles Werbe-, Print-, Film- und Fotomaterial sowie informative Kommunikation über Social Media-Plattformen runden dieses Angebot ab. So sorgt die smartfiber AG für eine aktive Vertriebs- und Marketingunterstützung für ihre Kunden – auch am Point of Sale.

Detailliertere Informationen zu den Fasern SeaCell™ und smartcel™ sensitive finden Sie in den Profil-Medieninformationen der beiden Marken unter www.smartfibernewsroom.de.

Über smartfiber AG: Die smartfiber AG mit Sitz in Rudolstadt (Thüringen) wurde 2005 gegründet. Sie entwickelt und vertreibt naturbasierte Lyocellfasern mit verschiedenen Funktionalitäten für den internationalen Markt. Die Technologie basiert auf der langjährigen Forschungs- und Entwicklungstätigkeit des renommierten Thüringischen Instituts für Textil- und Kunststoff-Forschung (TITK) in Rudolstadt. Der smartfiber AG ist es gelungen, durch ein patentiertes Verfahren natürliche Additive mit einem positiven Effekt für die Haut in eine Cellulosefaser funktionspermanent einzubinden. Die Hightech-Fasern unter den Labels SeaCell™ und smartcel™ sensitive bilden die Grundlage für innovative Produkte im Textil- und Nonwoven-Segment. Die smartfiber AG legt größten Wert auf Qualitätskontrollen durch unabhängige Institute und Labore. Um die hochwertige Verarbeitung der Fasern zu garantieren, arbeitet das Unternehmen mit ausgewählten internationalen Produktionspartnern in der gesamten textilverarbeitenden Industrie zusammen. Seit Ende 2011 werden die smartfiber-Fasern von der Lenzing AG, dem Weltmarktführer bei industriell hergestellten Cellulosefasern, exklusiv für die smartfiber AG produziert. Die Fasertechnologie der smartfiber AG wurde mehrfach ausgezeichnet, u.a. 2010 mit dem bekannten „Deutschen Innovationspreis“. Der Vorstand der smartfiber AG setzt sich aus Michael Kohne (CEO) und Thomas P. Daue (COO) zusammen. Mehr Informationen unter www.smartfiber.de, www.facebook.com/smartfiberAG, www.youtube.com/user/smartfiberAG, www.twitter.com/smartfiberNews.

MEDIENKONTAKT SMARTFIBER AG:
Künzer Kommunikation, Frank Künzer, mag. art.
Email: info@kuenzer-kommunikation.de, www.kuenzer-kommunikation.de