

PRESSEMITTEILUNG

9. Mai 2023

LAB102 Technology Supporter – modernste Maschinen- Technologien unterstützt von innovativen Chemikalien

Die Verwendung neuer Maschinen-Technologien kann zu extremen Einsparungen an Wasser und Energie führen. Auch der Einsatz von Chemikalien kann reduziert werden, wenn Prozesse optimiert und an die neuen Anforderungen angepasst werden. Hier bietet LAB102 viele neue Möglichkeiten zur Erzielung herkömmlicher Effekte mit nachhaltigeren Komponenten.

Mit der **Technology Supporter** Produktpalette bietet LAB102 seinen weltweiten Jeanskunden hocheffiziente und nachhaltige Lösungen. Das Technology Supporter Programm wird in Zusammenarbeit mit den namhaftesten Maschinenherstellern weiterentwickelt.

Vernebelungstechnologie

Von Bleichmitteln bis hin zu Färbereihilfsmitteln: Die Produkte von LAB102 sind speziell angepasst, biologisch abbaubar und frei von Schwermetallen, Chlor und AOX, um die ökologischsten und wirtschaftlichsten Ergebnisse zu erzielen: Das organIQ BLEACH System ist ein Bleichsystem für blauen und schwarzen Denim. Es funktioniert perfekt als Ersatz für Kaliumpermanganat und Chlor in modernen Vernebelungssystemen, um authentische Used-Effekte zu erzielen. Mit dem organIQ seek System bietet LAB102 ein rein organisches Bleichsystem für Denim, welches eine perfekte Ergänzung zum organIQ BLEACH System ist. Die Systeme können zusammen oder allein verwendet werden und bieten dabei immer eine nahezu unbegrenzte Effektivität. Zudem bietet LAB102 das organIQ BIOPOWER an. Dabei handelt es sich um eine spezielle Cellulasenmischung zur Erzielung einer Stonewash-Optik, aber ganz ohne den Einsatz von Steinen und gleichzeitiger Reduzierung der Flusenbildung. Ein

CHT Germany GmbH
Bismarckstraße 102
72072 Tübingen
Germany

Phone +49 7071 154-0
Fax +49 7071 154-290

www.cht.com
info@cht.com

Geschäftsführer:
Axel Breiting
Dr. Bernhard Hettich
Dr. Frank Naumann

Sitz der Gesellschaft:
72072 Tübingen
Handelsregister: AG Stuttgart
HRB 381373
USt.-IdNr. DE 152 274 099

Bankverbindung:
Commerzbank Tübingen
IBAN DE13 6414 0036 0891 3832 00
BIC COBADEFFXXX

nachhaltiger Prozess, insbesondere, wenn der Prozess mit einem der beiden organIQ Bleichsysteme fortgesetzt wird.

Lasertechnologie

Für diese Technologie hat LAB102 Hilfsmittel, die für hervorragende Laserergebnisse sorgen, indem sie das Lasermuster klarer und detaillierter machen und zusätzliche lokale Sprühbleiche vermeiden: DENIMCOL ENERGY ist ein Reinigungsprodukt, das nach der Laseranwendung angewendet werden kann. Es beseitigt Laserasche und verbessert den Weißanteil des gelaserten Bereichs. DENIMCOL TEC-LL wird vor der Laserbehandlung auf das Kleidungsstück aufgetragen, um die Laserwirkung zu verbessern: Die Kontraste sowie das helle Weiß des Laserns werden verstärkt und Details des Lasermusters betont.

Ozonisierung

Unsere Produktlösung für die Ozonisierung, DENIMCOL TEC-CR, bereitet die Ware so vor, dass die Wirkung nachfolgender Bleichschritte verstärkt wird. Dies gilt insbesondere für Verfahren, bei denen auf trockene Waren appliziert wird (z.B. Ozonbleiche).

Niederflotten-Technologie

Mit diesen Hilfsmitteln erzielt LAB102 authentische und gleichmäßige Effekte, indem sie die Vorteile von Technologien mit niedrigen Flottenverhältnissen nutzt. Die Niederflotten-Technologie ist mit konventionellen Verfahren vergleichbar, kommt jedoch mit deutlich geringerem Wasserverbrauch aus.

Schaumtechnologie

Die Schaumtechnologie kann helfen, Wasser zu sparen, insbesondere wenn keine Vernebelungstechnik verfügbar ist. Durch den Schaum werden Chemikalien und Farbstoffe an die Kleidung gebracht und wirken nur dort, wo sie benötigt werden.

Das LAB102 Innovation Center steht Kunden jederzeit mit seinem technischen Knowhow beratend zur Seite. Unsere Technology Supporter Produktpalette bietet Kunden modernste, hocheffiziente und innovative Lösungen.

Vom **8. bis 14. Juni 2023** nimmt das LAB102 Team an der größten Textilmesse, der **ITMA 2023**, in Mailand teil. Besuchen Sie uns am Stand **B204 in Halle 5**.

Mehr Infos: [LAB102: The garment experts of CHT. \(lab-102.com\)](https://lab-102.com)

Über die CHT Gruppe

Die CHT Gruppe ist ein mittelständischer Global Player für Spezialchemie und weltweit aktiv in Entwicklung, Produktion und Vertrieb. Die CHT Germany GmbH in Tübingen ist Hauptsitz der Unternehmensgruppe, die sich auf nachhaltige chemische Produkte und Prozesslösungen fokussiert.

TEXTILE SOLUTIONS der CHT verbessern die Qualität, Funktionalität sowie Optik und Reinheit von Textilien und optimieren deren Herstellungsprozesse.

In den Bereichen Silikone, Baustoffe, Farben, Lacke, Leder, Trennmittel, Papier, Agrarchemikalien. Mining sowie Reinigungs- und Pflegeprodukte bieten die INDUSTRY SOLUTIONS innovative Produkte und Prozesslösungen.

Durch die Bündelung der Stärken der gesamten Gruppe werden im Rahmen der SCIENCE & SERVICE SOLUTIONS permanent weitere innovative Produkte, Anwendungen oder Prozesse entwickelt und umfassende technische Beratung angeboten. Hochqualifizierte Fachkräfte arbeiten in modernsten Laboren für Entwicklung, Analytik und Anwendungstechnik, um Ideen und Lösungen herauszuarbeiten, die modernsten Anforderungen gerecht werden.

Die CHT Gruppe ist mit Produktions- und Vertriebsstandorten weltweit durch 26 Gesellschaften vertreten und erzielte im Geschäftsjahr 2022 mit ca. 2.400 Mitarbeitern einen Konzernumsatz von 705 Mio. Euro. 2023 feiert die CHT ihr siebzigjähriges Firmenjubiläum. Feiern Sie mit uns siebzig Jahre Smart Chemistry with Character!

Weitere Informationen finden Sie auf unserer Webseite unter www.cht.com

Kontakt:

Lena Rebentisch
Marketing Manager
Marketing & Corporate Communication
Phone: +49 7071 154 427
Email: lena.rebentisch@cht.com