

TEXTILE
SOLUTIONS.

Textile
Care
Solutions.

CHT

SMART CHEMISTRY
WITH CHARACTER.

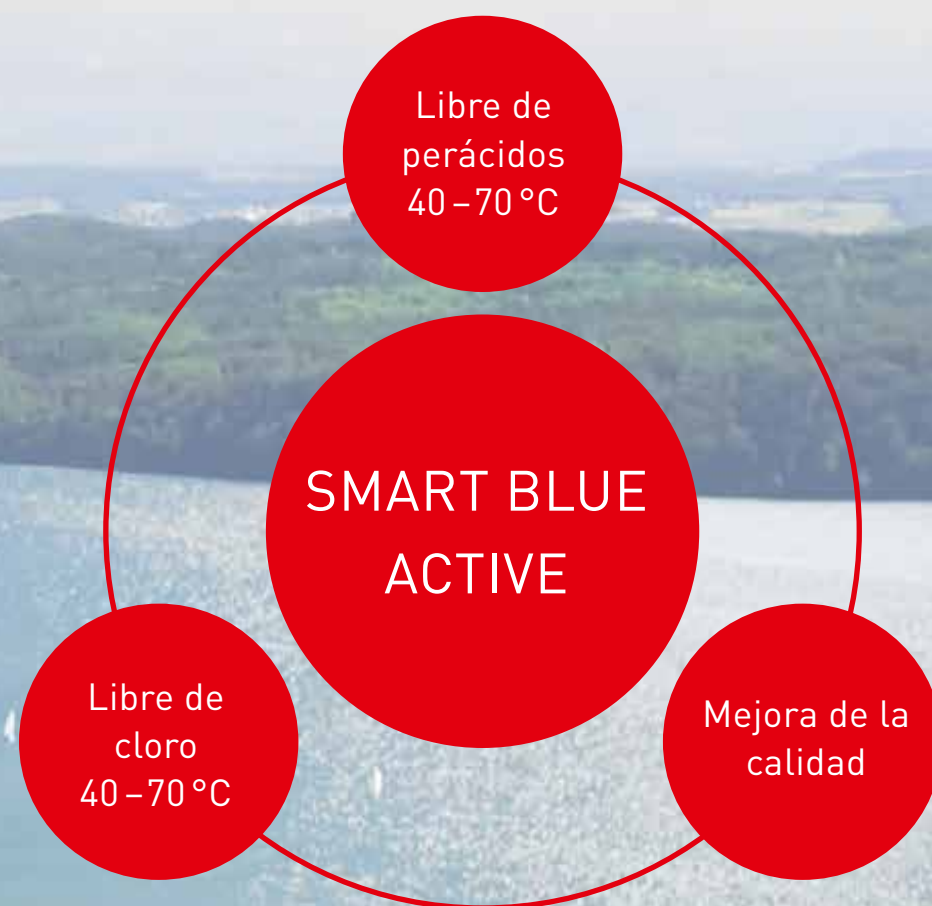
SMART BLUE ACTIVE

EL PROCESO DE LAVADO
INTELIGENTE LIMPIEZA
SOSTENIBLE Y EFICIENTE

UN SISTEMA DE LAVADO FLEXIBLE SIN CLORO NI PERÁCIDOS

SMART BLUE ACTIVE, el sistema de lavado seguro y sostenible sin utilizar lejías de blanqueo a base de hipoclorito ni perácidos. Con el SMART BLUE ACTIVE se reduce el consumo de energía y de otros recursos naturales y hasta un 30% en el caso de los productos químicos.

Esta solución completamente sostenible ayuda a evitar los contenidos de AOX en las aguas residuales conferiendo a los textiles una vida más prolongada. Almacenamiento y utilización seguros para un lavado inteligente del futuro.



AVANZAMOS HACIA EL FUTURO CON LA SOLUCIÓN INTELIGENTE

Los procesos de lavado son operaciones complejas. El grupo CHT ha asumido el desafío de optimizar de manera progresiva los factores individuales – tal y como se muestra en el círculo de Sinner, abajo. La solución inteligente SMART BLUE ACTIVE le ofrece verdadero valor añadido y asegura su éxito comercial a largo plazo.



SOSTENIBILIDAD: ASUMIMOS LA RESPONSABILIDAD

El grupo CHT es un proveedor líder a nivel mundial de productos de especialidad química. Gracias a nuestro extenso surtido de productos para el ennoblecimiento textil, somos desde hace tiempo un colaborador irrenunciable de la industria textil.

Desde hace más de 10 años, somos el único proveedor que ofrece conocimientos especializados en toda la cadena textil incluyendo el sector del cuidado de textiles. Nosotros consideramos la gestión y el comportamiento sostenible como un compromiso frente a las generaciones actuales y futuras, combinando la responsabilidad social y empresarial con la protección del medio ambiente.

Nuestro objetivo es ofrecer a nuestros clientes productos y procesos que aporten soluciones técnicas y contribuyan al desarrollo sostenible. En el área del cuidado del textil, por ejemplo, hemos conseguido desarrollar un tensoactivo a base de materias primas regenerables. Este es otro ejemplo de las innovaciones constantes del grupo CHT.

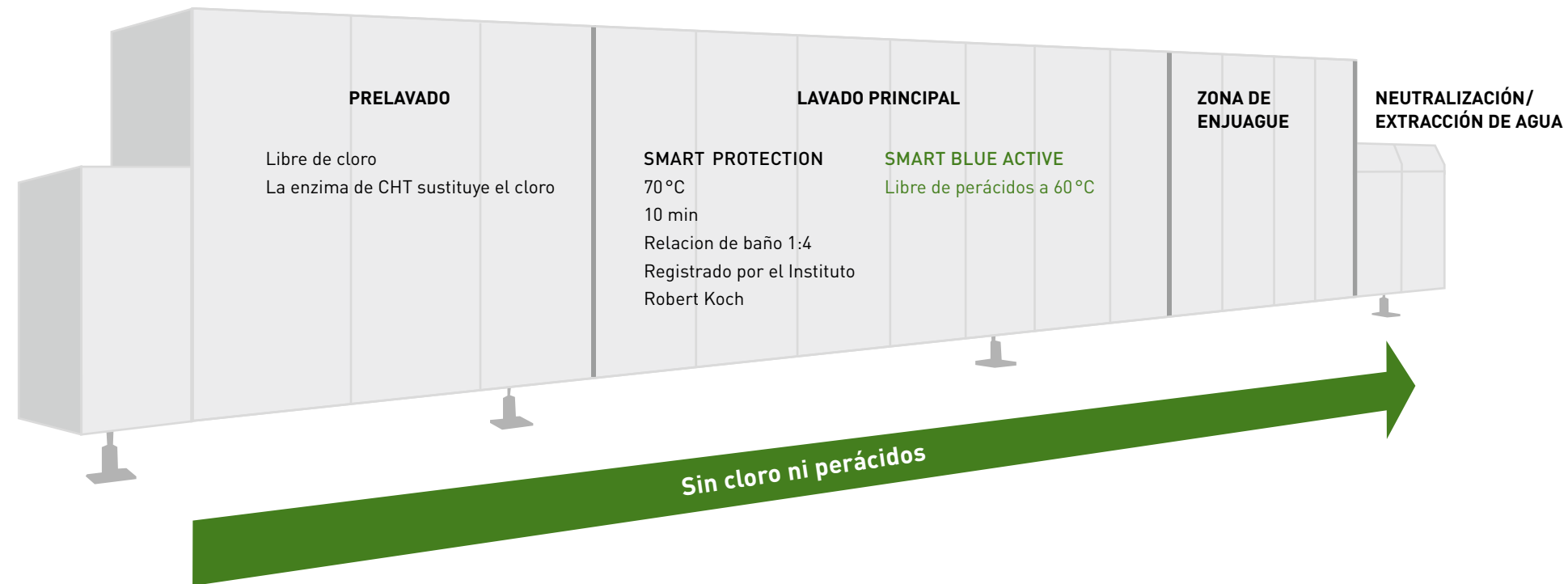
LAVAR DE MANERA SEGURA Y SOSTENIBLE CON EL SMART BLUE ACTIVE

La ropa blanca está sometida a grandes requisitos en muchos sectores. En el sector hospitalario, de la restauración o en la industria cárnica se generan a menudo manchas rebeldes que hasta el momento se eliminaban normalmente aplicando blanqueantes conteniendo cloro. Con el SMART BLUE ACTIVE esto es cosa del pasado. Con este sistema es posible optimizar sus procesos de lavado de manera sostenible obteniendo excelentes resultados de lavado sin cloro ni perácidos.

Las suciedades se eliminan aplicando una mezcla de enzimas en el prelavado a pH desde neutro a ligeramente alcalino. La eliminación completa de la suciedad y la desinfección se obtienen en el lavado principal a una temperatura de lavado de 70 °C aplicando el proceso Smart Protection registrado por el Instituto Robert Koch.

Sin embargo, si desea reducir la temperatura en el lavado principal, es posible dosificar adicionalmente el activador especialmente desarrollado, el BEIBLEACH BLUE ACTIVE, siendo el complemento perfecto para el proceso SMART PROTECTION.

El proceso de lavado a una temperatura de 60 °C, SMART BLUE ACTIVE, será presentado en breve ante el Instituto Robert Koch para su autorización, concerniente a la actividad antibacteriana (A) y antiviral (B).



AUMENTE SU EFICIENCIA CON RESULTADOS DE LAVADO MUY POSITIVOS

Diferentes pruebas de lavado han demostrado que el uso permanente de cloro reduce notablemente la durabilidad de los textiles de algodón o produce fuertes daños a la fibra. Por el contrario, utilizando la enzima de la CHT, la fibra de algodón muestra aún excelentes valores de DP incluso después de 100 ciclos de lavado. De esta manera, el lavado sin cloro aplicando la enzima de la CHT tiene una influencia muy positiva sobre la rentabilidad.



LAS FIBRAS DE ALGODÓN SON MUCHO MÁS DURABLES

La molécula de celulosa es un polisacárido compuesto de unidades de glucosa vinculadas. El método de medida para evaluar la longitud de las cadenas de celulosa componentes de la fibra de algodón, se expresa por el llamado valor «DP». El factor de deterioro se puede determinar mediante la relación entre el valor DP inicial y los valores DP después de los diferentes métodos de lavado.

	Tejido de rizo Q1	Tejido de rizo Q2	TC*	Popelin de algodón
Valor DP del artículo inicial	2017	2064	2039	1618
Valor DP después de 100 ciclos de lavado con cloro	1016	1048	971	914
Factor S	1,0	1,0	1,1	1,0
Valor DP después de 100 ciclos de lavado con SMART BLUE ACTIVE	1888	1873	1818	1538
Factor S	0,1	0,1	0,2	0,1

* Tejido de control

Factor S (factor de deterioro)	
0,01 – 0,20	muy bueno, sin daño
0,21 – 0,30	bueno, blanqueado con cuidado
0,31 – 0,50	ligeramente dañado
0,51 – 0,75	dañado
Superior a 0,75	fuertemente dañado

RENTABLE

- Muy eficaz a partir de 40 °C
- Ahorro de energía y de recursos naturales
- Ahorro de productos químicos
- Menor daño de los tejidos

BLANCO PURO

- Elevados grados de blanco
- Óptima higienización
- Sin dañar a los tejidos
- Confiere a los textiles una vida más prolongada

MEDIOAMBIENTALMENTE ECOLÓGICO

- Aguas residuales libres de AOX
- Libre de cloro y perácidos
- Utilización segura
- Almacenamiento seguro

CHT
SMART CHEMISTRY
WITH CHARACTER.