



**Global Recycled
Standard**

50% GRS Recycled Polyester
Certified by ICEA
GR0140



MIX
Viscose from
responsible sources
FSC® C163483

TESSIBEL
S.R.L.

FILATO
50% POLIESTERE RICICLATO
50% VISCOSA tinta in pasta

Ne 30/1 *Vortex*

spunshades
by Birta Cellulose



spunshades
by Birla Cellulose



PRATO 29

FORESTA 16

SOTTOBOSCO 15

CORDA 30

NATURALE 01



GRIGIO CHIARO 03

GRIGIO MEDIO 04

GRIGIO SCURO 05

NERO 06

FOG 31

CIELO 17

MADONNA 32

OTTANIO 33

ROYAL 21

VIOLA 34

DENIM 18

MARINO 20

NOTTE 19



spunshades
by Birla Cellulose



Il colore che mostra questo simbolo



*è realizzato con fibra di Viscosa
Pro-Planet LIVAEKO di Birla Cellulose™*



La fibra di viscosa "**Spunshades™ by Birla**" impiegata per la realizzazione di questo filato è fatta utilizzando **polpa di legno proveniente da foreste certificate FSC®**.

- La Cellulosa (origine polpa di legno) è convertita in una soluzione filabile e poi in fibra colorata usando la tecnologia "**Colour-Lock™**":

Tecnologia Colour-Lock™ è l'aggiunta di pigmenti dentro la soluzione di Viscosa prima del processo di estrusione.

Tecnologia Colour-Lock™ è imprigionamento di pigmenti (e non di colorante) nella catena polimerica della fibra. Conversione quindi della soluzione colorata di Viscosa in fiocco di fibra.

Tecnologia Colour-Lock™ significa caratteristiche performanti di solidità: la solidità del colore è nettamente superiore nella versione **Spunshades™** comparata al ciclo standard del tinto in pezza o tinto in filo.

- La fibra **Spunshades™** assicura: 40% in meno scarichi in fiume, 40% in meno di emissione gas serra, 40% in meno di consumo idrico, 55% in meno di consumo energia e 55% in meno di consumo vapore **rispetto alla tecnologia di tintura in pezza o in filo**.
- La migliore tecnologia di filatura *Vortex* assieme ai vantaggi della tecnologia tinto in pasta **Spunshade™** assicurano il migliore risultato: i tessuti hanno migliore stabilità dimensionale, miglior solidità e non formano pilling.



Spunshades™ by Birla Cellulose Viscose fibre used in this yarn is made from **wood sourced from FSC® certified forests**".

- Fibered cellulose (Wood pulp) is converted in to a spinnable solution and then into coloured fibres using "**Colour-Lock™**" technology:

Colour-Lock™ technology is physical entrapment of added pigments (and not dyestuff) into the polymeric chain. This colored viscose solution is then spun to become staple fiber.

Colour-Lock™ technology means performing colour fastness properties: Fastness to colour is much superior in **Spunshades™** as compared to piece dyed and yarn system.

- **Spunshades™** fiber ensures: 40% Reduction in effluent discharge, 20% Reduction in greenhouse gas emission, 40% Reduction in water consumption, 55% Reduction in power consumption, 55% Reduction in steam consumption, in comparison to Yarn dyed or piece dyed route !!
- Superior *Vortex* spinning technology with superior dope dyed viscose **Spunshades™** ensure best result: **Fabrics have better colour fastness, do not loose shape and do not form balls on farics surface.**

TESSIBEL
S.R.L.

UFFICI E MAGAZZINO: 50041 CALENZANO (FI) - VIA GARIBALDI, 37
TEL. +39 055 5359083 - 5359084 - FAX +39 055 5359085 - tessibel@tessibel.it