

1. Fasern & Gewebe

Moderne Fasern schaffen ab, womit sich Generationen von Wandervögeln dicke Erkältungen zugezogen haben: das klamme Gefühl auf der Haut, das die Pausen verkürzt, weil sich die (Körper-)Feuchtigkeit langsam durch alle Bekleidungsschichten zieht. Gewicht, Strapazierfähigkeit und Pflegeleichtigkeit spielen eine ebenso entscheidende Rolle.

Aus diesem Winkel betrachtet, schneiden Naturfasern heute im Vergleich relativ schlecht ab. Trotzdem soll niemand auf das gewohnt gute Tragegefühl echter Wolle, die Hautfreundlichkeit von Baumwolle oder hautschmeichelnder Seide verzichten. Warum auch? Denn welche Faser/welches Gewebe in Frage kommt, ist anhand des Einsatzbereiches abzuwägen.

Die Basis für unendlich viele Fasern und Gewebe sind ein paar wenige Grundstoffe. Folgend eine (alphabetische) Übersicht derer, die immer wiederkehren. Weitere Details sind über die Infoblöcke des Handbuchs verteilt.

Baumwolle gehört in den Bereich der klassischen Sportbekleidung; eine sehr saugfähige Faser, speichert bis zu 80% des Eigengewichtes an Feuchtigkeit. Ihr Manko: durchs Speichern quillt die Faser auf und schließt die Gewebeporen; der Feuchtigkeitstransport ist unterbrochen, so bleibt der Schweiß auf der Haut, das Gewebe fühlt sich nass und klamm an.

Elasthan (Spandex, Lycra) ist elastisch! Eine Faser auf Basis von Polyurethan; alterungs-, seewasser- und UV-beständig. Kommt in Stretchgeweben und Bündchen zum Einsatz.

Hohlfasern sehen im Querschnitt aus wie Makkaroni! Sie ziehen Feuchtigkeit an (sind hydrophil); die verschwindet im Kanal der Faser und wird von dort, ohne weiteren Kontakt zur Haut, an die Oberfläche abgegeben; besonders effektiv z.B. Coolmax.

Hydrophile & hydrophobe Fasern ziehen Wasser an, bzw. stoßen es ab. Im Klartext bedeutet es, dass diese Fasern keine Feuchtigkeit im Kern speichern (sondern ableiten) und daher schnell trocknen. Diese Eigenschaft kann auch durch eine chemische Ausrüstung erreicht werden.

Mikrofasern sind extrem feine Fasern aus Polyester oder Polyamid, die engmaschig verwebt sind; bis zu 8000 Filamente pro cm². Federleicht, seidenweich, reißfest und angenehm im Griff, winddicht und stark Wasser abstoßend; 600 bis 800 mm Wassersäule (siehe wasserdichte Bekleidung). Daraus entstehen luftige Stoffe für Oberbekleidung.

Mischgewebe kombinieren die Eigenschaften mehrerer Fasern (vorwiegend Kunstfasern mit Baumwolle). Durch die Kunstfaser trocknet das Gewebe schneller, wird abriebfester, pflegeleichter und unempfindlicher gegen Schmutz. Der Anteil an Baumwolle verleiht dem Gewebe Griff und Tragekomfort, den eben nur Baumwolle ausmacht.

Es gibt entsetzlich viel unterschiedliche **Polyester** und **Polyamide**, die keineswegs identische Eigenschaften haben. Manche elektrisieren stark, andere nehmen Gerüche intensiv auf etc. Was an qualitativ hochwertigem Material im Outdoorbereich verwendet wird, hat eine ganz andere Güte als günstige Shirts und Blusen aus dem modischen Bereich, daher darf auch hier nicht alles über einen Kamm geschoren werden.

Polyamid, bekannter unter dem Markennamen Nylon. Nylon hat von allen gängigen Textilfasern die höchste Reiß- und Scheuerfestigkeit. Schmelzpunkt bei 250 °C, nimmt ca. 4% des Eigengewichts an Wasser auf. Spezifisches Gewicht 1,14 g/cm³.

Polyester ist reißfest, leicht und nimmt nahezu keine Feuchtigkeit auf. Manko: hohe statische Aufladung bei Trockenheit, dadurch schmutzempfindlich. Exakt bezeichnet gibt es zwei Arten: **Kodel** und **Terylen** (wird im Zuge der Textilkennzeichnung jedoch nicht berücksichtigt!). **Kodel**, ist fast so leicht wie Nylon: spezifisches Gewicht 1,22 g/cm³; Schmelzpunkt: 292 °C. Das geringe Gewicht qualifiziert Kodel als erstklassiges Füllmaterial für Bekleidung und Schlafsäcke (pflegeleichter als andere Synthetics). **Terylen** ist etwas schwerer als Kodel, dafür reißfester. Spezifisches Gewicht 1,38 g/cm³; Schmelzpunkt bei 256 °C. Die gebräuchlichste der Polyesterfasern.

Polypropylen ist fast verschwinden. Es nimmt kein Wasser auf, ist dehnbar (erstklassige Passform!) und re-

lativ scheuerfest; bindet Gerüche allerdings stärker als Polyester. Ein Abfallprodukt der Erdölindustrie.

RipStop-Gewebe sind vergleichsweise leicht (sie sparen Gewicht). Ihre Reißfestigkeit resultiert aus einem verstärkten Faden, der sich etwa alle 5 mm durchs Gewebe zieht und einen Riss ggf. stoppt, bevor er vollständig durchs Gewebe läuft. Während früher bei jedem Rip-Stop-Gewebe der dickere „Stop-Faden“ zu fühlen war und er zwar reiß- aber weniger scheuerfest war, verschwinden manche Fäden heute glatt in der Gewebefläche. Werden als Oberstoffe für feste Jacken & Hosens eingesetzt.

Seide stammt aus den Kokons der Seidenspinner-Raupen. Echte Seide ist rar und verhältnismäßig teuer. Weich, leicht, geschmeidig, kleines Packmaß, gute Wärmeisolierung, feuchtigkeitsanziehend; nicht beständig gegen Schweiß und UV-Strahlen. Wir führen Seide als Nachtwäsche, aber auch als Schlafsack-Inlett oder Futterstoff.

Textilkennzeichnung. Produzenten und Händler sind verpflichtet, den Verbraucher über die Zusammensetzung von Textilien aufzuklären! Damit nicht jeder nach seiner Fassung wahllos kennzeichnet, gibt es hierzu das Textilkennzeichnungsgesetz (TKG). So ist anhand eingetragener Labels zu erkennen, womit Sie es in etwa zu tun haben.

Was selten deutlich wird: nicht jeder Oberstoff hält einem schweren Rucksack dauerhaft stand, nicht jede Hose der permanenten Belastung auf dem Rad, nicht jedes Gewebe bietet Gestrüpp genügend Kontra. Aufgrund verschiedener Bearbeitungsweisen (oftmals schon der Faser) unterscheiden sie sich in der Abrieb- und Reißfestigkeit sowie Tragekomfort. Die wahre Qualität zeigt sich oftmals erst im Langzeitgebrauch!

2. Gewebe-Strukturen

Letztlich spielt natürlich die Beschaffenheit der Gewebe eine Rolle. In der Regel gilt: je **flauschiger** (zur Haut hin), desto besser die Isolation und idR. auch intensiver der Feuchtigkeitstransport: a) kann sich zwischen flauschigen Fasern ein isolierendes Luftpolster bilden und b) steht deutlich mehr Garnoberfläche zur Verfügung, die den Transport von Feuchtigkeit begünstigt. Aus diesem (u.a.) Grund sind high-tech Socken innen im Bereich der Fußsohle oft frottähnlich/grob-schlingig gefertigt.

3. Zwiebelprinzip

Bekleidung für draußen ist von der Unterwäsche bis zur äußeren Wind & Wetterhülle als Gesamtsystem zu beurteilen. Denn um die Funktionen jedes einzelnen Teils voll auszuschnöpfen, bedarf es bei bestimmter Oberbekleidung auch der entsprechenden Bekleidung drunter – siehe Abbildung.

Auf der Haut. Unterwäsche, in der Sie nicht schwitzen, gibt es nicht. Es gibt Wäsche, die den Körper auch dann trocken und warm hält, wenn Aktions- und Ruhephase im schnellen Wechsel aufeinander folgen!

Der Grundgedanke ist bei allen Modellen gleich. Gerade in der untersten Schicht geht es darum, den Feuchtigkeitshaushalt des Körpers in den Griff zu bekommen. Kleine Geheimnisse einzelner Hersteller stecken in den Fasern und deren Verarbeitungsweise. In der Regel sind reine Kunstfasergewebe in Gebrauch, seltener Gestricke aus Kunstfasern und Wolle; beide leiten Feuchtigkeit rasch von der Haut ab und speichern sie nicht. Vorteile:

- Da die Feuchtigkeit nicht im Material bleibt, kann kaum Verdunstungskälte entstehen, ...
 - ...folglich spart der Körper Energie;
 - Kunstfasern quellen nicht auf, d.h. die Gewebewärmeräume bleiben offen, die Atmungsaktivität erhalten. (Ggs. siehe Baumwolle)
 - Gewebe aus bzw. mit einem hohem Anteil von Kunstfasern trocknen auch nach der Wäsche sehr schnell.
- Je näher das Gewebe der Haut ist, desto direkter und schneller der Transport. Sinnvollerweise hat Funktionswäsche einen körperbetonten Schnitt und ist oftmals aus leicht elastischem Gestrick mit einem Anteil Elasthan.

In der Mitte folgen auf Wäsche aus Polyester & Co. wieder Gewebe derselben Grundstoffe! Egal, auf welchen tollkühnen Namen sie getauft sind, ganz am Anfang stehen alte Bekannte wie Polyester, Polyamid, Baumwolle, Elasthan, etc.

Fleece beherrscht den Markt. Je nach Aktivität fällt die Wahl auf dünnes, mittleres oder dickes Fleece & winddichte Stoffe, leichte Sommerhemden, einen kräftigen

Pullover aus naturbelassener Wolle oder ein Sweatshirt. Folgt jedoch atmungsaktive Oberbekleidung, ist an dieser Stelle darauf zu achten, dass Feuchtigkeit speicherndes Material (z.B. Baumwolle) den Transport unterbricht! Fleece ist unter atmungsaktiver Bekleidung von deutlichem Vorteil.

Oben drüber – die Schutzschicht für Wind und Wetter! Zumeist wenigstens winddicht und Wasser abweisend, im Allroundbereich zunehmend wasserdicht und atmungsaktiv. Die Gesamtbeschaffenheit richtet sich nach dem Einsatzbereich. Welchen Schwerpunkt soll das Material abdecken: Wasserdichtigkeit? Oder reicht ein winddichtes Gewebe, mit Feuchtigkeit abweisender Ausrüstung? Oder soll die Atmungsaktivität im Vordergrund stehen? Jacken zum Radfahren, auf denen kein Rucksack getragen wird, haben z.B. einen dünneren Oberstoff und sind insgesamt leichter als die Modelle für Rucksack- und Alpinsteuern.

4. Der Trend: Softshells

Windstopper-Materialien wie Transition und Next-to-Skin (N2S) haben einen Trend eingeläutet, der mit **Softshells** vertieft wird: Sie übernehmen mit einer Materialschicht mehrere Funktionen, fassen folglich die mittlere und obere Schicht zusammen.

Was ein Softshell exakt haben muss, lässt sich nicht zu 100% definieren, denn es ist auch eine Frage der Empfindung des Nutzers. Doch den Charakter kann man umreißen: Softshells schaffen einen viel direkteren Kontakt zwischen dem Körper und der äußeren Bekleidungsschicht, als bei einer reinen Schlechtwetterjacke möglich wäre. Durch die Bank kommen weiche, sehr textile Oberstoffe zum Einsatz, deren Qualität darin liegt, den schmalen Grat zwischen Leichtigkeit und Stabilität spielend zu bewältigen.

Diesem Trend geht natürlich eine andere Entwicklung voraus: es werden verstärkt sportlich orientierte Kurztouren unternommen, für deren Dauer sich die Wetterlage vorab bestimmen lässt; man muss nicht auf alle Eventualitäten gefasst sein. Oft ist auf diesem Sektor ein winddichtere Schutzschild mit sehr hoher Atmungsaktivität viel zweckmäßiger als absolut wasserdichtes Material!

Einerseits schließt sich damit eine sehr spezielle Nische im Bekleidungsbereich, andererseits sind Transition & Co. eine Bereicherung fürs Bekleidungs-system, in das sie jederzeit integriert werden können.

Wer nun was wann womit kombiniert, ist letztlich eine Frage des eigenen Wohlfindens. Die individuell bequemsten Variationen finden sich in der Praxis. In Sachen Einsatzbereich gibt es oft Überschneidungen, aber auch ganz klare Grenzen.

Accessoires runden die Oberbekleidung ab oder stopfen ganz einfach die noch offenen Löcher. Dazu gehören natürlich Schals und Mützen, Gamaschen, Handschuhe, Gesichtsmasken, Caps und Hüte, Tücher, etc. Für den Winter sind sie aus Fleece und winddichtem Material, im Sommer kommen leichte Gewebe zum Einsatz. Für den Kopf gibt es immer häufiger Mützen mit hohem UV-Schutz.

5. Gegen Regen? Winddicht, wasserdicht & atmungsaktiv

Wo liegt der Schwerpunkt? Ist 100%ige Wasserdichtigkeit (gemessen laut DINorm) notwendig oder genügt reduzierte bei absoluter Winddichtigkeit und erhöhter Atmungsaktivität? Alles in vollem Umfang zu haben, ist technisch bisher unmöglich.

Winddichtes Material begünstigt den Wärmehaushalt schon erheblich und für viele Einsatzzwecke genügt es vollkommen. Es unterbindet den kontinuierlichen Austausch zwischen der warmen, isolierenden Luftschicht am Körper und kühler Umgebungsluft – Stichwort **Windchill**. Der Chillfaktor benennt die Veränderung der Temperatur durch den Wind. Selbst der Wetterbericht berücksichtigt die gefühlte Außentemperatur, die den Einfluss von Wind und Luftfeuchtigkeit einbezieht. Winddichtes bietet in der Regel hohe Atmungsaktivität.

Wasserdicht. Bei absolutem Schietwetter hilft nur wirklich wasserdichtes Material; heute ist es atmungsaktiv, und Schwitzen (wie im Friesennerz) ist out. Membranen und Beschichtungen bestimmen den Markt.

Materialien, die eine Wassersäule von 1300 mm erreichen, gelten laut DIN als wasserdicht. Bei der ursprünglichen Messung wird ein Probestück von rund

10 cm² unter einen Messzylinder gespannt und der Zylinder mit Wasser gefüllt. Lässt das Probstück bei einer Füllhöhe von 1300 mm kein Wasser durchdringen, gilt es als wasserdicht.

So viel zur Theorie. Denn wie weit die Wassersäule über dem Normwert liegt, danach wird selten gefragt, die Unterschiede sind jedoch krass. Klassisches Gore-Tex ist als wasserdichtes, dabei atmungsaktives Material mit dem Laborwert von 80.000 mm Wassersäule eindeutiger Spitzenreiter!

Dann stellt sich die Frage wie langlebig die Wasserdichtigkeit ist? Die Dauerhaftigkeit steht und fällt mit der Art der Beschichtung bzw. Membran und letztendlich der Verarbeitung. Auch hier gibt es krasse Unterschiede, die – nicht ausschließlich, aber letztlich doch – über den Preis auszumachen sind.

Nähte sind grundsätzlich Schwachpunkte. Bei schlechter Nahtversiegelung nützt die beste Materialqualität nichts. Aus diesem Grund überwacht z.B. Gore weltweit die Versiegelung der Nähte von Gore-Tex Bekleidung, um einen hohen und vor allem einheitlichen Standard gewährleisten zu können.

Atmungsaktiv ist ein Wort der Werbung. Hier ist nichts aktiv, es klingt jedoch deutlich besser, als das eigentlich korrekte wasserdampfdurchlässig!

Bei Membranen mit Poren und bei mikroporösen Beschichtungen geschieht der Austausch durch Poren, die so groß sind, dass Wasserdampf durchdringen kann, aber dennoch so klein, dass (Regen-)Tropfen aufgehalten werden. Membranen ohne Poren absorbieren die Feuchtigkeit (die Wasserdampfmoleküle) durch chemische Prozesse.

Damit die Feuchtigkeit von innen überhaupt abgegeben werden kann, müssen bestimmte Voraussetzungen geschaffen sein: in der Bekleidung muss es z.B. deutlich wärmer sein (muss ein höherer Druck herrschen!) als draußen. Erst wenn das Temperatur- bzw. das Druckgefälle stimmt, kann Feuchtigkeit (Schweiß) entweichen. Exakt hier liegt der Grund dafür, dass Gore-Tex & Co. nicht unter allen Umständen funktionieren: in den Tropen z.B. ist es erstens zu warm und zweitens zu feucht, wohingegen kalte Wintertage ein wesentlich besseres „Funktionsklima“ bieten.

Atmungsaktivität ist nicht unbegrenzt möglich. Durch die derzeit leistungsfähigste Membran entweichen maximal 200 bis 290 g Dampf pro m² pro Stunde.

Zum Vergleich: beim Laufen, Wandern mit Gepäck oder sportlichem Skilanglauf produziert der Körper bis zu 2 Liter (!) Schweiß pro Stunde und damit ist die Leistungsgrenze deutlich überschritten. Folge: die Feuchtigkeit kondensiert innerhalb der Kleidung, man wird von innen nass. Wer in diesem Fall Baumwollgewebe unter der Jacke trägt, steht fröstelnd in feucht-klammer Bekleidung da.

Recht neu ist der Vergleich der Materialien durch den RET-Wert (Resistance to Evaporating Heat Transfer), der den Dampfdurchgangswiderstand eines Textils nach der Formel $x10^{-3}m^2mbar/w$ bemisst. Die Idee ist super, denn der Wert wird direkt am fertigen Bekleidungsstück ermittelt und ist kein Resultat einzelner Material-Komponenten. Schließlich nützt es nichts, wenn die Membran extraklasse Werte aufweist, der Oberstoff die Funktion aber nicht begünstigt!

Der Wermutstropfen: leider sind bislang nicht alle Stoffe auf den RET-Wert hin überprüft worden, ein anständiger Vergleich folglich kaum möglich.

Um der Atmungsaktivität auf die Sprünge zu helfen, gibt es zahlreiche Detaillösungen wie Achsel-RVs, die sich wie ein roter Faden durchs Bekleidungs-system ziehen. D.h. für „belüftete“ Gore-Tex Jacken gibt es vom selben Hersteller idR. auch eine Fleecejacke mit Belüftungs-RVs an der richtigen Stelle. Eine weitere Möglichkeit der Belüftung sind RV-Schubtaschen, deren Taschenbeutel aus Netzgewebe bestehen! Sind die Taschen geöffnet, kann Wärme entweichen. Dieser Bereich entwickelt sich zusehends.

6. Beschichtungen, Membranen & deren Verarbeitung

Aus der Art der Beschichtung/Membran und deren Verarbeitung resultiert die Belastbarkeit des Materials.

Beschichtungen. Im Grunde gibt es zwei Arten der Beschichtung: 1. der Faser, 2. der Fläche. Wird z.B. Teflon als Beschichtung eingesetzt (und nicht als Membran),

werden die Fasern mit dem Kunststoff ummantelt. Derartige Beschichtungen bewirken, dass der Stoff sehr atmungsaktiv bleibt, Feuchtigkeit und Schmutz trotzdem stark abgewiesen werden. Wird die Gewebefläche beschichtet, gibt es die einfache Variante (nicht atmungsaktiv) oder die mikroporöse (atmungsaktive) Beschichtung. Die zweite Version wird auch als Sandwich-Laminat verarbeitet, d.h. der Film liegt geschützt zwischen Oberstoff und Futter (die unempfindlichste Art der Verarbeitung).

Ein echter Friesenner ist durchaus noch PVC-beschichtet, üblich ist heute jedoch (u.a. aus umwelttechnischen Gründen) Polyurethan (PU). Es ist zudem leichter und bleibt auch bei Kälte elastisch. Gute Ware ist dreifach beschichtet und hat verschweißte Nähte. Super günstige XY-Regenjacken sind meist nur einfach beschichtet und lassen Feuchtigkeit weder eindringen noch entweichen (einer der Punkte, durch die sich Kaffeeöster-Jacken in der Praxis oft von Markenprodukten trennen).

Auch Beschichtungen fallen sehr unterschiedlich aus. Es lohnt sich, Vergleiche anzustellen und für dauerhafte Einsätze hochwertige Produkte zu kaufen, die zwangsläufig etwas teurer aber deutlich langlebiger sind.

Membranen. Eine Membran ist nichts weiter als eine Wand, die Flüssigkeiten und Gase voneinander trennt und in der Lage ist Flüssigkeit nicht eindringen, aber Gase entweichen zu lassen.

In puncto Wasserdichtigkeit und Atmungsaktivität ist Gores XCR aktuell die leistungsfähigste Membran. Sie besteht aus gestrecktem, porösem Teflon (Polytetrafluorethylen/PTFE) mit über einer Milliarde Poren pro cm², sie machen knapp 90% der Membranfläche aus; chemisch außerordentlich reaktionsträge, Wasser abstoßend.

Um der Vielfalt der Einsatzmöglichkeiten gerecht zu werden, gibt es in puncto Verarbeitung diverse Varianten. Aufgrund der Robustheit sind im Outdoorbereich 2- und 3-lagige Laminata gängig. Ein 2-lagiges Laminat besteht nicht etwa aus 2 Lagen Membran und ein 3-lagiges auch nicht aus dreien.

2-lagig: Außenmaterial und Membran sind aufeinander laminiert. Um die Membran vor mechanischer Abnutzung zu schützen, ist das Kleidungsstück mit einem leichten Futter ausgestattet. Leichter und weicher im Griff als ein dreilagiges Laminat; mittlere Strapazierfähigkeit.

3-lagig: hier ist auch das Futter direkt auf die Membran laminiert, so dass alle drei Komponenten (Oberstoff, Membran und Futter) ein Material bilden. Es ist die stabilste Variante der Laminat-Verarbeitung; relativ steif. Können kombinieren 2- und 3-lagige Laminata z.B. in einer Jacke; der Rumpf ist 2-lagig, der Schulterbereich 3-lagig. So wird erstklassige Stabilität bei bestem Tragekomfort erzielt.

7. Schnitte

Es gibt Details, die das Leben vereinfachen. Dazu gehören 1-Hand-Schnürzüge, mit denen sich z.B. die Kapuze im Handumdrehen fixieren lässt oder Napoleon-RV-Taschen, für deren Nutzung es unnötig ist, die Jacke vollständig zu öffnen (bei starkem Wind sehr angenehm).



nehm). Doch das ist lange nicht alles. Um 100%ige Funktion zu gewährleisten, ist das Gesamte entscheidend. Was nützt ein geniales Gewebe, wenn der Schnitt die Funktion nicht unterstützt, die Ärmel bei jeder Bewegung hochrutschen, Taschen schlecht zugänglich sind, der Regen in den Kragen rinnt. Genauso gehören in leichte Reisebekleidung ggf. Einsätze aus Netzgewebe, Falten und Schlitzte, die die Bewegungsfreiheit verbessern; insgesamt luftig-bequem geschnitten.

8. Einsatzbereiche (chronologisch, wie im Handbuch)

Im Bereich gegen Regen & schlechtes Wetter ist technisch bisher alles getan, winddichtes eingehend erklärt, so dass sich der Rest des Marktes auf die sportliche Komponente des Draußenseins und Sommerliches konzentriert. Intelligente Fasern schaffen ein komfortables Mikroklima und bieten z.T. umfangreichen UV-Schutz.

Klassische Trekking-Bekleidung besteht aus ganz festen Stoffen. Auf Touren und beim Trekking querfeldein kommt kräftiges Gewebe zum Einsatz. Charakteristisch ist die hohe Abrieb- und Reißfestigkeit, der bequeme Schnitt, einige Beintaschen an der Hose und reichlich in der Jacke.

Trekking-light dreht sich ebenfalls um leichte Stoffe, die aber schon deutlich fester und auf hohe Belastbarkeit ausgelegt sind. Bekleidung, mit der man durch den Wald streifen oder auch mal auf Rad steigen kann.

Reisebekleidung. Altbekannte Eigenschaften bestimmen die Richtung: pflegeleicht, klein im Packmaß, wenig Gewicht, schnell trocknend, strapazierfähig; geschaffen wird ein stets ideales Klima auf der Haut und ein bequemer Umgang mit der Kleidung auf Reisen.

Der Unterschied zur herkömmlichen Freizeitbekleidung liegt im Material und pfiffigen Details. Feuchtigkeit soll schnellstmöglich von der Haut über das Gewebe an die Umgebung abgegeben werden; an der Oberfläche und im Gewebe gibt es keine Staunisse. Leichte Reisebekleidung bietet Komfort auf mehrwöchigen Urlaubsreisen, ist aber für Geschäftsreisende ebenso interessant!

Funktionshirts & Co. Fitness an frischer Luft ist im Kommen – der Waldspaziergang wird zum Cross-Country-Lauf und die Geister streiten sich, ob man klassisch wandern soll oder das Wochenende mit Hiking verbringt. Fakt ist: dem Körper dient beides und es gibt Überschneidungen im Einsatzbereich. So haben sich klassisch karierte Blusen zum sportlichen Hemd verwandelt. Figurbetonte Schnitte, die direkten Kontakt zwischen Haut und Funktionsfaser herstellen.

Verehrte Kundinnen & Kunden, liebe Globetrotter!

Unser Bestellnummern-System hat sich verändert (auch wenn es auf den ersten Blick nicht unbedingt erkennbar ist).

Sobald ein Artikel in mehreren Farben verfügbar ist, müssen Sie zur Bestellnummer auch den Farbcode angeben. Ggf. stehen die Farben im Fließtext. Direkt hinter der jeweiligen Farbbezeichnung steht in Klammern die Nummer, z.B. red/black (03) oder schwarz (01), oder bunt (97) etc.

Funktionsbekleidung

Auch wenn jedes Kleidungsstück seine Funktion hat, ist nicht jedes Teil gleich Funktionsbekleidung, denn das, was mit Funktionsbekleidung heute landläufig bezeichnet wird, ist etwas ganz Bestimmtes.

Bekleidung ist als Gesamtsystem zu beurteilen. Denn um die Funktionen jedes einzelnen Teils voll auszuschöpfen, bedarf es bei bestimmter Oberbekleidung auch der entsprechenden Bekleidung drunter. Zwiebelprinzip ist dafür ein sehr anschaulicher Begriff (oft auch als 1st, 2nd und 3rd Layer System betitelt): aus vielen dünnen Schichten entsteht ein Schutzschild für unterschiedlichstes Wetter und Temperaturschwankungen; jedes Teil lässt sich separat tragen und kombinieren. Ein Nebeneffekt: wenn alles kombinierbar ist, reduziert sich das Reisegepäck auf's Wesentliche (weniger Gewicht, kleineres Packmaß, und, und, und).