



**XLANCE:
L'ALTERNATIVA
"INDISTRUTTIBILE"
ALLO SPANDEX**

Filippo Colnaghi, brand manager di XLANCE, ci ha parlato della tecnologia che ridefinisce la durata dei tessuti stretch.

Nel panorama tessile contemporaneo, dove la richiesta di comfort si scontra spesso con la necessità di durabilità e resistenza ai trattamenti aggressivi, emerge XLANCE, un elastomero che sfida il dominio tradizionale

dello spandex e della Lycra proponendo una chimica completamente diversa capace di resistere dove gli altri materiali cedono. XLANCE si posiziona sul mercato come un'alternativa tecnologica che, analogamente allo spandex, viene combinata con fibre come cotone, nylon o poliestere per conferire elasticità al prodotto finale, ma la differenza sostanziale risiede nella sua natura: non si tratta del classico poliuretano bensì di una poliolefina, tecnicamente definita elastolefina, tanto che sull'etichetta di un capo contenente questa tecnologia si troverà la dicitura "elastolefina" o la sigla "EOL".

Mentre il punto debole dello spandex tradizionale è la sua tendenza a degradarsi a causa di calore, cloro e lavaggi ripetuti, portando il tessuto a perdere forma ed elasticità, XLANCE vanta una resistenza pressoché infinita. Per dimostrarne la stabilità chimica, Colnaghi cita un test estremo in cui una goccia di acido solforico applicata su un denim misto XLANCE ha corrotto il cotone lasciando intatto l'elastomero; se il materiale resiste all'acido, è evidente che i tradizionali nemici del denim, come il cloro, i lavaggi industriali e le laserature, non rappresentano una minaccia. Queste proprietà uniche hanno aperto le porte a settori dove lo spandex fallisce, come il nuoto professionale, dove gli atleti utilizzano costumi in XLANCE per resistere a ore di allenamento in acqua clorata senza che il tessuto si disintegri, e il workwear, dove la tecnologia garantisce elasticità anche dopo i cicli aggressivi delle lavanderie industriali, risultando inoltre compatibile con fibre termosensibili e ignifughe grazie al termofissaggio a basse temperature. La vera chiave di volta in ottica sostenibile è quindi l'allungamento del ciclo di vita del prodotto: mentre un jeans stretch tradizionale perde le sue proprietà elastiche lavaggio dopo lavaggio, un capo con XLANCE mantiene le performance inalterate nel tempo, ponendo i brand di fronte alla scelta se puntare sui grandi volumi con prodotti a scadenza o investire su capi dal costo leggermente superiore ma destinati a durare molto più a lungo.

www.xlancefibre.com

XLANCE: THE "INDESTRUCTIBLE" ALTERNATIVE TO SPANDEX

Filippo Colnaghi, Brand Manager of XLANCE, outlines the technology that is redefining the longevity of stretch fabrics.

In the contemporary textile landscape, where the demand for comfort often conflicts with the need for durability and resilience against aggressive treatments, XLANCE emerges as a formidable challenger to the traditional dominance of spandex and Lycra. It offers a radically different chemical composition capable of enduring where conventional materials fail. While XLANCE functions as a technological alternative, blended with cotton, nylon, or polyester to impart elasticity, its fundamental difference lies in its molecular structure. It is not a standard polyurethane but a polyolefin (technically "elastolefin"), meaning garments utilizing this technology are labeled with the designation "elastolefin" or the acronym "EOL."

The inherent weakness of traditional spandex lies in its susceptibility to degradation from heat, chlorine, and repeated washing, which causes fabrics to eventually lose recovery and shape. XLANCE, conversely, boasts superior resistance. To illustrate its chemical stability, Colnaghi points to an extreme stress test in which a drop of sulfuric acid applied to XLANCE-blended denim corroded the cotton fibers while leaving the elastomer intact. If the material can withstand acid, it naturally follows that the traditional adversaries of denim, such as chlorine, industrial laundering and laser finishing, pose no threat. These unique properties unlock potential in sectors where spandex typically falters, such as professional swimming, where athletes use XLANCE suits to endure hours of training in chlorinated water without material disintegration. Similarly, in the workwear sector, the technology ensures elasticity persists even after rigorous industrial laundry cycles, while also proving compatible with thermosensitive and fire-retardant fibers due to its low-temperature heat-setting capabilities. From a sustainability perspective, the true game-changer is the extension of the product lifecycle: whereas traditional stretch denim loses elasticity wash after wash, an XLANCE garment retains its performance over time. This presents brands with a strategic choice: prioritize high volumes of disposable products, or invest in slightly higher-cost garments engineered for longevity. www.xlancefibre.com

