

[HI TECH_OUTDRY]

OUTDOOR REVOLUTION

IN CONDIZIONI ESTREME POTER CONTARE
SU UN'ATTREZZATURA COMPLETAMENTE
IMPERMEABILE E CONFORTEVOLE MIGLIORA
LE PRESTAZIONI. ORA È POSSIBILE GRAZIE
A UN'INNOVATIVA E RIVOLUZIONARIA
TECNOLOGIA MADE IN ITALY

di Davide Grilli

OUTDRY



Ci sono sport praticati in ambienti ostili nei quali l'attrezzatura riveste un ruolo fondamentale. Una scarpa o un guanto impermeabile migliorano oltre che la prestazione anche il comfort, una condizione necessaria quando si praticano sport in condizioni climatiche estreme. E in questo campo, la tecnologia negli anni ha fatto passi da gigante. Ma non era abbastanza... provate a trovarvi in alta montagna con le scarpe o i guanti impregnati d'acqua, non è una piacevole condizione. Nasce proprio da questa esigenza la creazione di un prodotto che ha rivoluzionato il mondo dei prodotti outdoor, in particolare delle calzature e dei guanti. Stiamo parlando di OutDry, un'innovativa tecnologia nata in Italia per l'impermeabilizzazione di calzature, guanti e anche abbiglia-

mento. Facciamo un passo indietro. Da anni le calzature utilizzano membrane traspiranti, dette *bootie* nella calzatura e *insert* nel guanto, posizionate all'interno per impedire all'acqua di penetrare, una tecnologia che si diffonde con successo nel footwear. Eppure, non del tutto sufficiente, in quanto calzature e guanti tendono comunque a impregnarsi e appesantirsi, l'acqua riesce infatti a farsi spazio tra la fodera e la membrana, di fatto appesantendo la calzatura e raffreddando il piede pur non entrando in diretto contatto con esso. Come rendere allora perfettamente impermeabile un prodotto? Ecco allora che la tecnologia fa un ulteriore passo avanti. Utilizzando anche competenze e conoscenze in ambito aerospaziale, per raggiungere l'obiettivo è nato il progetto OutDry, sviluppato

CON L'INNOVATIVA
TECNOLOGIA
OUTDRY, LA
MEMBRANA NON È
PIÙ INSERITA COME
UNA FODERA MA,
UTILIZZANDO
UNA SPECIALE
PRESSIONE, VIENE
INTEGRATA ALLA
TOMAIA STESSA





NO BOOTIE

Ecco nel dettaglio come viene applicata la membrana OutDry nel processo di laminazione. Sulla sagoma in gomma silconica (1), viene rivoltata e posizionata la tomaia già cucita e provvista di ganci (2). In questa fase, la sagoma di elevata durezza provvede ad estendere la tomaia in modo che non ci siano pieghe. Sulla tomaia viene quindi posizionato, come un cappuccio, il set di membrana dotato di collante a punti sul suo lato interno (3). L'insieme forma-tomaia-membrana è quindi pronto per essere inserito nella camera di pressatura (4).



nel 2005 dall'azienda NexTec di Busto Arsizio (Va), recentemente acquisita da Columbia Sportswear Company e che oggi gestisce il marchio come **OutDry Technologies srl**, in stretta collaborazione con la giapponese Komatsu Seiren, leader mondiale nella chimica applicata. Ma in cosa consiste questa rivoluzionaria tecnologia? La membrana in poliuretano OutDry, termoadesiva e leggerissima, è fissata direttamente all'interno della tomaia finita attraverso **un processo di laminazione in 3 dimensioni**. La membrana non è più quindi inserita come una fodera ma, utilizzando uno speciale processo di pressatura, viene integrata alla tomaia stessa. Eliminando ogni spazio nel quale l'acqua potrebbe penetrare, si ottiene così una calzatura realmente impermeabile al 100% e traspirante. La barriera impermeabile è infatti spostata dalla fodera interna alla tomaia esterna. Nel contempo, allontanando la membrana dal piede si migliora notevolmente la ventilazione e si evita il surriscaldamento tipico delle membrane tradizionali. Questo contribuisce a creare le condizioni indispensabili di comfort, il cui livello qualitativo è stato accuratamente valutato con test di camminata in camera climatica nelle diverse situazioni di uso. Il processo di laminazione viene realizzato dalla brevettata **pressa OutDry 3D**, una macchina in grado di sviluppare una pressione fino a 10 tonnellate

perfettamente uniforme su una superficie tridimensionale, come quella di una tomaia. A questa pressione viene poi associato un riscaldamento che serve ad attivare il collante. In questo processo vengono completamente eliminati collanti a base solvente e altri prodotti chimici utilizzati nelle metodologie convenzionali di impermeabilizzazione delle calzature, caratteristica che ha permesso all'azienda di ricevere nel 2008 il **Volvo Iso Sportsdesign Award**. La tecnologia OutDry è stata infatti premiata come uno dei prodotti più innovativi ed eco-compatibili nel segmento degli equipaggiamenti sportivi; inoltre, unisce una performance superiore e un ridotto impatto ambientale. Applicata per la prima volta nel 2005 sulle calzature di Gronell e Mont-Bell, da alcuni anni viene utilizzata con successo da tanti brand outdoor, tra cui Kamik, Lafuma, Scarpa, Trezeta e Wenger. Per quanto riguarda la sua applicazione nel settore guanti, prima dell'accordo con Mountain Hardwear, la tecnologia OutDry è stata utilizzata per scopi professionali. Prodotti dall'azienda CMD di Terni, dal 2007 è stata infatti applicata sui guanti utilizzati dai Vigili del Fuoco, proprio in virtù delle caratteristiche che tale lavorazione riesce a garantire, ossia una superiore resistenza alla penetrazione di acqua e liquidi chimici e un maggiore valore di destrezza, un evidente attestato di stima nei confronti di questa tecno-

logia. Sport e non solo, quindi. Ma a volte la tecnologia da sola non basta per raggiungere determinati risultati. È fondamentale conoscere l'ambiente in cui tali tecnologie verranno impiegate. Ecco perché sono state molto importanti per sviluppare con successo il progetto OutDry le collaborazioni con personaggi che praticano attività sportive o lavorano in determinati ambienti, come per esempio gli alpinisti di alta quota. Tra questi uno dei più famosi scalatori al mondo, **Silvio Mondinelli**, uno dei pochi ad aver raggiunto tutte le quattordici vette più alte del mondo senza l'uso di bombole d'ossigeno. Poi **Mario Merelli**, due preziosi tester sul campo oltre che testimonial. Poi non c'è miglior testimonial di chi raggiunge risultati importanti utilizzando questa tecnologia. È il caso dell'alpinista **Ueli Steck** che nel 2009, scalando in estate il Gasherbrum II e in autunno il Makalu, ha testato i guanti Mountain Hardwear con tecnologia OutDry affermando che *"sono meglio di qualsiasi altra attrezzatura da me provata, OutDry è il futuro"*. Già, futuro ma anche presente. *"Non so se il nostro sistema sostituirà il bootie - ha affermato Matteo Morlacchi, titolare di OutDry Technologies srl - certamente sta stimolando i produttori a rivedere il concetto di impermeabilizzazione con scarpe che, anche dopo un uso nelle condizioni climatiche più dure, non si inzuppano e asciugano più in fretta"*. In due parole, impermeabilità e comfort.

MAI PIÙ SENZA OUTDRY

Sono molte le aziende che producono accessori outdoor utilizzando la tecnologia OutDry. Ecco alcuni prodotti: **1.** la scarpa Talus Ridge di Columbia **2.** lo scarponcino Hells Peak sempre di Columbia **3.** lo scarponne leggero (800 gr.) Phantom Ultra di Scarpa **4.** i guanti Typhon prodotti da Mountain Hardwear



LA TECNOLOGIA
OUTDRY È STATA
PREMIATA
NEL 2008 COME
UNO DEI PRODOTTI
PIÙ INNOVATIVI
ED ECO-COMPATIBILI



Nella foto, Matteo Morlacchi, titolare di OutDry Technologies srl, mentre ritira il prestigioso Ispo Sportsdesign Award