

Evolución Tecnológica —

Procesos de teñido, incluso lavado, para 1 kg de algodón

	Agua (litros)	Energía (kg vapor)	Emisiones CO₂ (kg electricidad)	Tiempo (horas)
Sistema de teñido muy caliente	60-100	9	3.5	9
Sistema de teñido convencional	40-80	6.5	2.5	7
Best Available Technology (BAT)	30-40	3.9	1.5	5.5
Huntsman AVITERA™ SE y ERIOPON® LT	15-20	1.7	0.65	4

Tabla 2

Fuente: Huntsman Textile Effects