



SEGI

CRIANDO PERCEPÇÕES

Criada no ano de 2008, a SEGI teve como fundador o empresário Jean Luis Simonetti, que vislumbrou grandes possibilidades para o setor após retornar de uma viagem de negócios à China, Coreia do Sul e Filipinas. Tal viagem concretizou-se junto com um grupo de empresários de Blumenau (SC) e foi a maior motivadora para uma grande mudança no setor de aviamentos têxteis da região.

Ao constatar a dificuldade de inúmeras empresas quanto à aquisição de aviamentos de qualidade, principalmente paetês e lantejoulas, bem como uma forte tendência da indústria da moda em inovar nos acessórios para vestuários, Simonetti adquiriu 01 máquina de corte, 02 moldes e 13 cores de filmes poliéster (matéria-prima). Este foi o início de uma brilhante história para o setor têxtil catarinense.



No início os desafios para empreender neste segmento, no Brasil, foram:

- Aprender o processo burocrático de importação;
- Decifrar os termos técnicos estrangeiros;
- Selecionar ou desenvolver parceiros internacionais;
- Ajustar a logística marítima e aérea de importação da matéria-prima;
- Aprofundar conhecimentos da moda nacional e internacional;
- Montar uma equipe de representantes no Brasil;
- Atender à demanda dos clientes com eficiência, eficácia e efetividade;
- Alinhar o apoio do Sebrae (Recursos Financeiros) e Senai (Recursos Tecnológicos) para o estudo da viabilidade de projetos para reaproveitamento dos resíduos de poliéster e economia circular.

Com o passar dos anos, veio o aprendizado e a necessidade de novos investimentos para atender ao crescente número de clientes que depositam sua confiança na capacidade técnica e inovadora da SEGI Aviamentos. Para atualização e modernização dos equipamentos, foram então adquiridas mais 02 máquinas de corte, 03 moldes e 56 cores de filmes poliéster.

O crescimento do setor, e da empresa, não parou. Atualmente, a SEGI possui 06 máquinas de corte, 24 moldes e mais de 100 cores de filmes poliéster. Além disso, um de seus grandes trunfos é uma equipe de profissionais altamente qualificados, que proporcionam aos estilistas/desenvolvedores da indústria calçadista, de vestuários e decorações as mais variadas alternativas de paetês para elaboração de seus projetos de moda, conforme tendências vigentes na Europa, Ásia e América do Norte.

**Definição de negócio:** A SEGI vende uma nova percepção de estilo, reluzente da forma como você se apresenta para o mundo, tanto na maneira de vestir e sentir, criar e cocriar.

**Posicionamento:** Para todos que tem uma nova visão de moda e identidade, capaz de transformar o simples em extraordinário, a SEGI é uma organização de fomento à inovação, que proporciona a utilização do paetê de forma intrínseca, em que cada pessoa tem sua própria inspiração.

**Proposta de valor:** Transmitir o extraordinário, comunicar emoção e criar ligações de valor para que as pessoas possam se conectar na essência de sua própria marca.

**Princípios:** Liberdade de expressão, apaixonamento, honestidade e cocriação.

**Valores:** Empatia, comunicação assertiva, respeito às pessoas, à sociedade e ao meio ambiente.

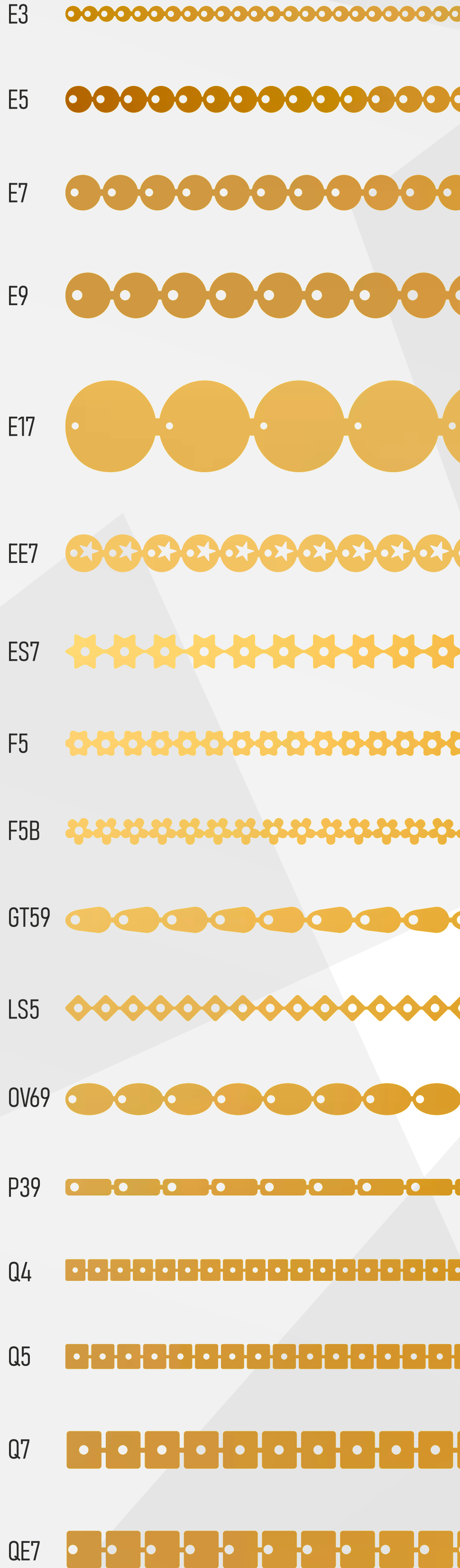
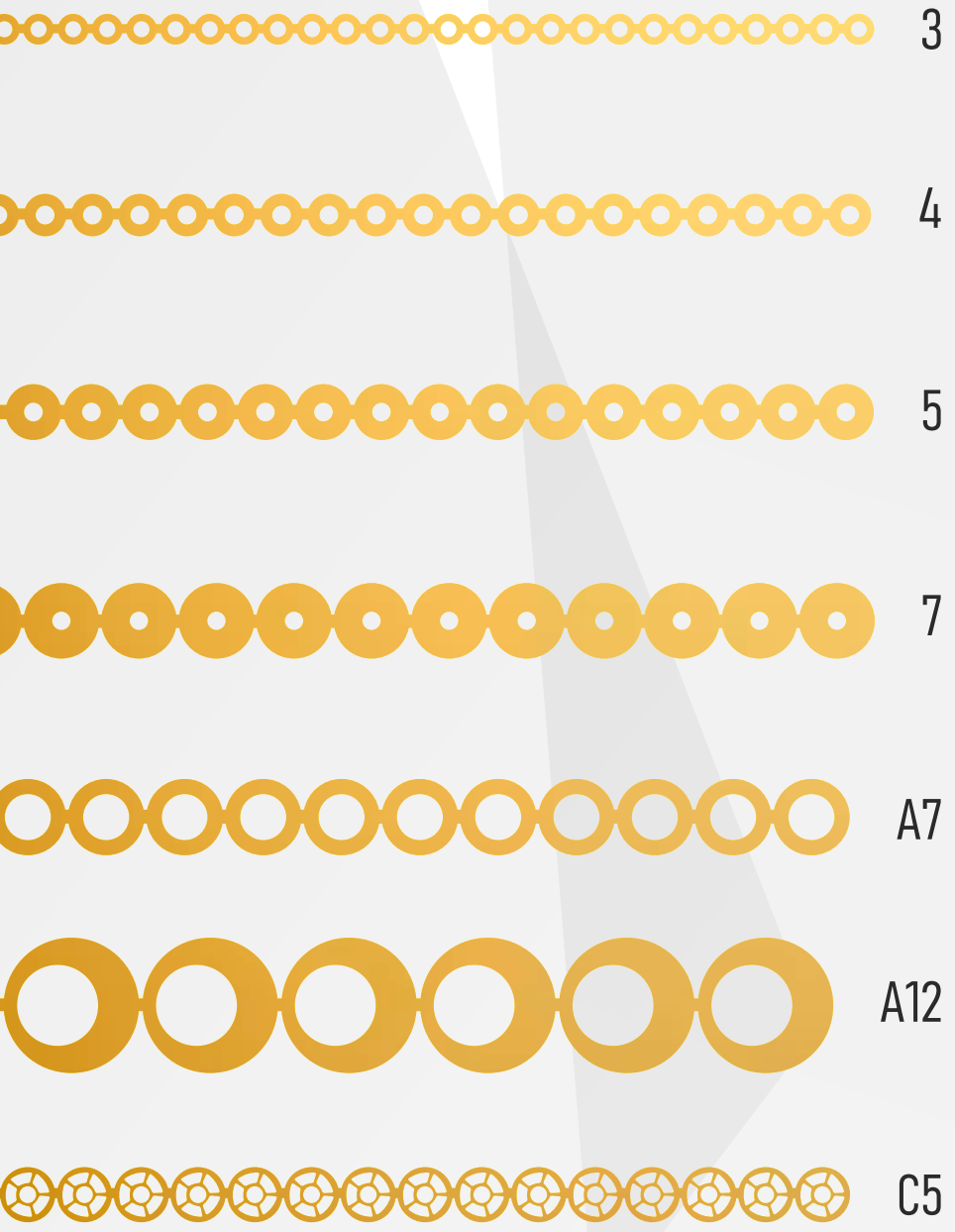
**Propósito:** Tornar o paetê uma tendência atemporal, através de inovações tecnológicas, capaz de transcender os limites da moda.

**Legado (missão):** Impactar a indústria criativa oferecendo soluções para a utilização do paetê de alta performance, a fim de potencializar e integrar uma nova geração de valores.

**Utopia (visão):** Conduzir o paetê como provedor de experiências multissensoriais, permitindo que esta sensação se transforme em algo memorável, muito além da marca.



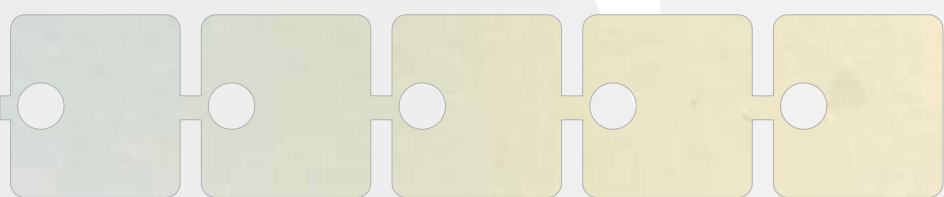
# FORMATOS



# CORES

## CORES LISAS Colors Smooth

CE 01



CE 03



CE 04



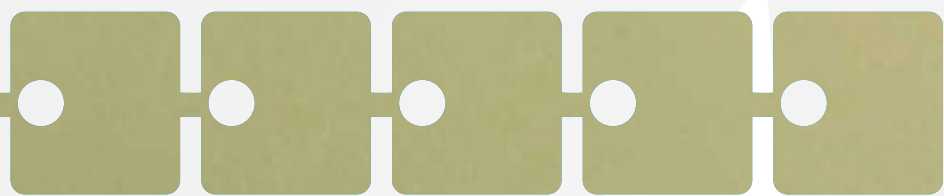
CE 05



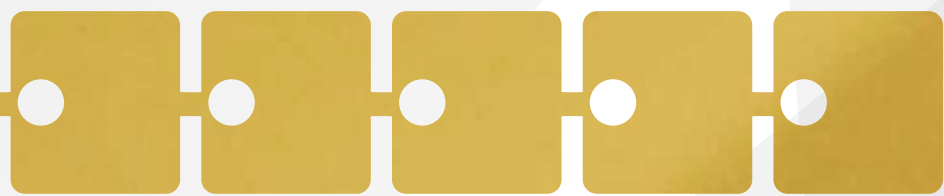
CN 01



CN 02



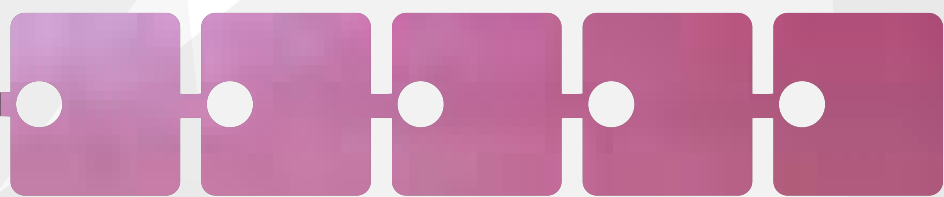
CN 03



CN 05



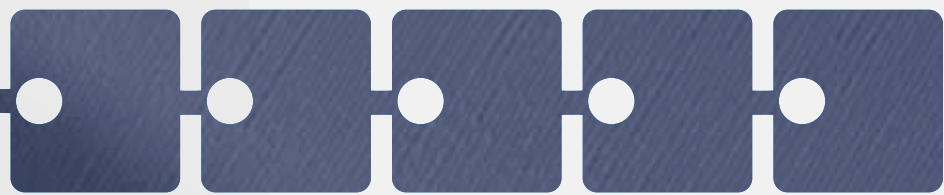
CN 12



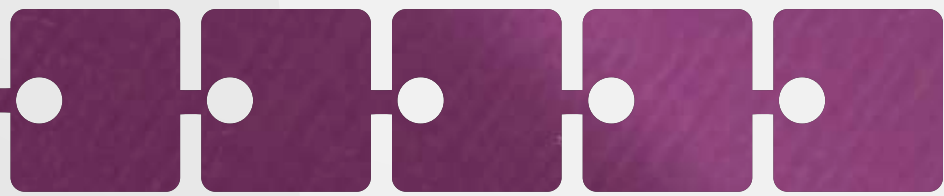
CN 13



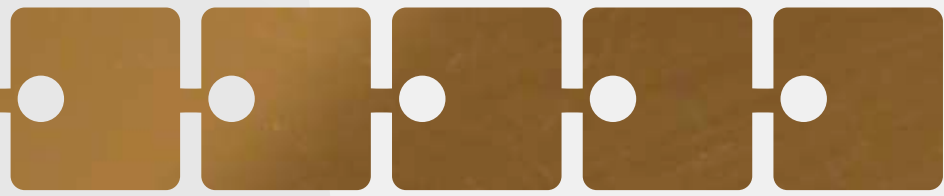
CN 14



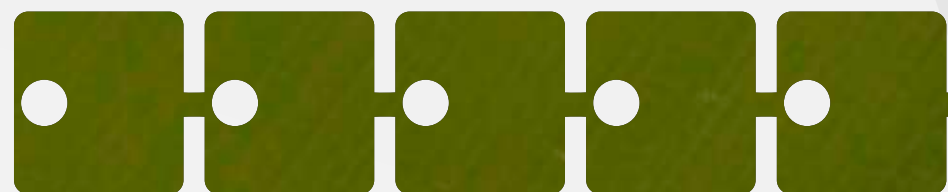
CN 15



CN 17



CN 18



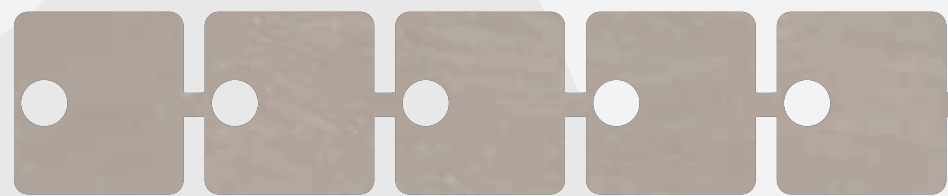
CN 20



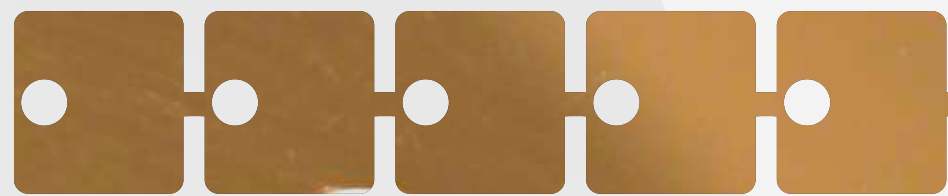
CN 24



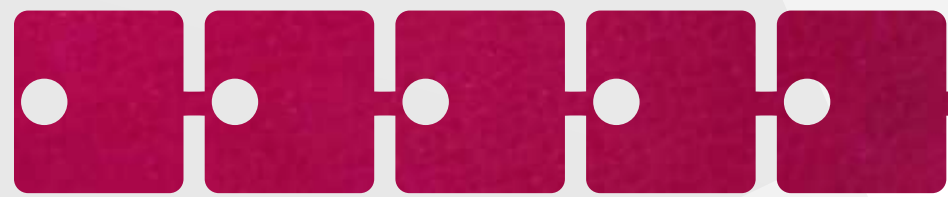
CS 101



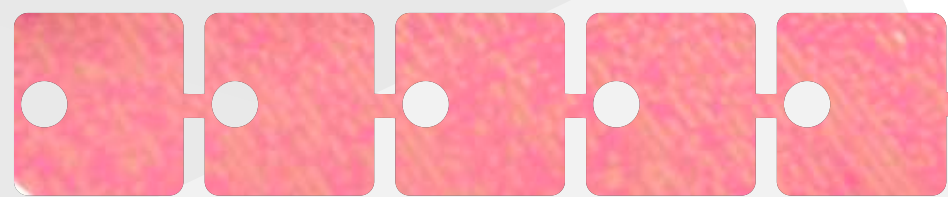
CS 102



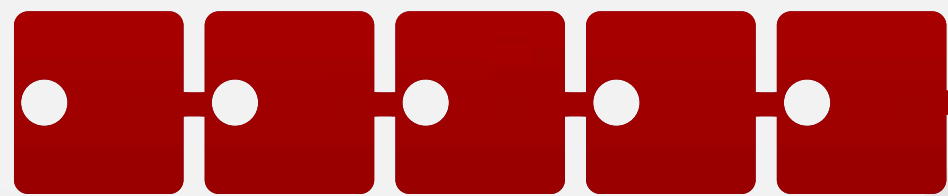
CS 103



CS 104



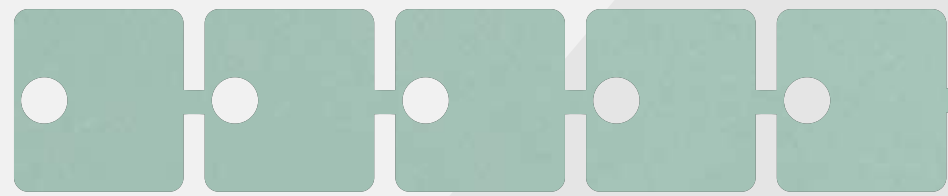
CS 105



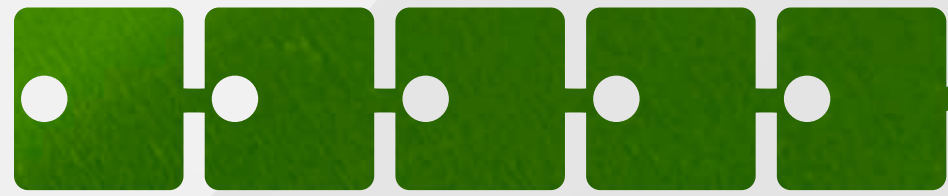
CS 106



CS 107



CS 108



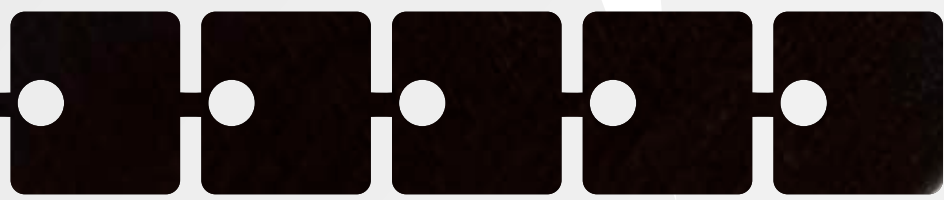
\* Consulte disponibilidade de cores em estoque.

CORES

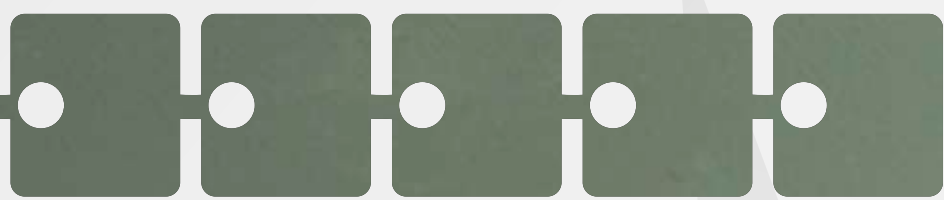
CORES LISAS

Colors Smooth

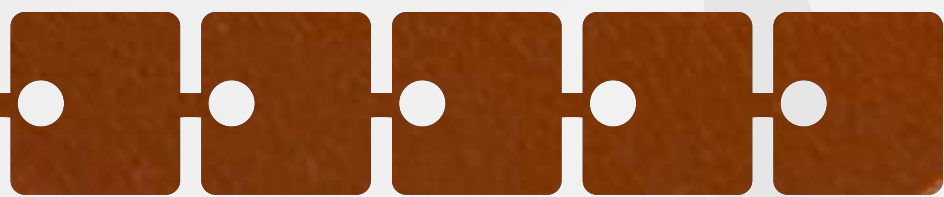
CS 110



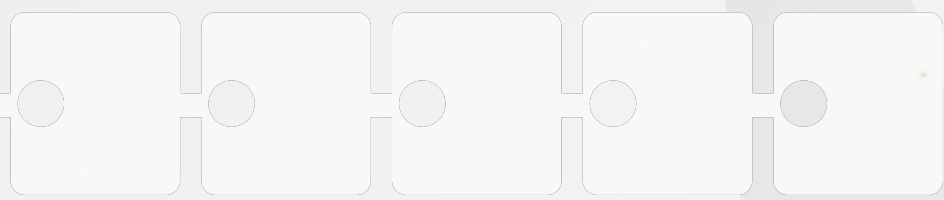
CS 111



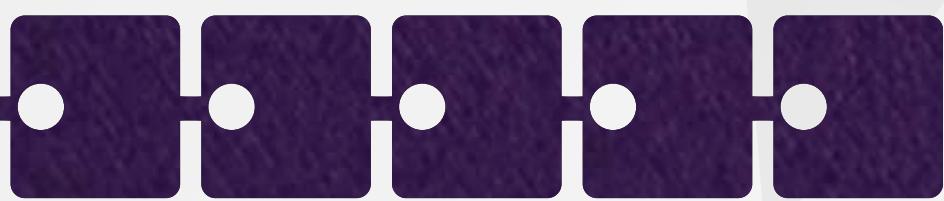
CS 112



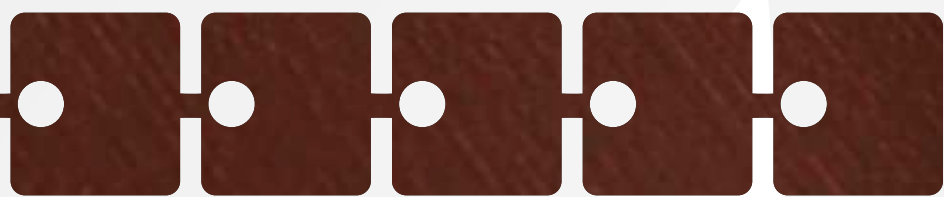
CS 114



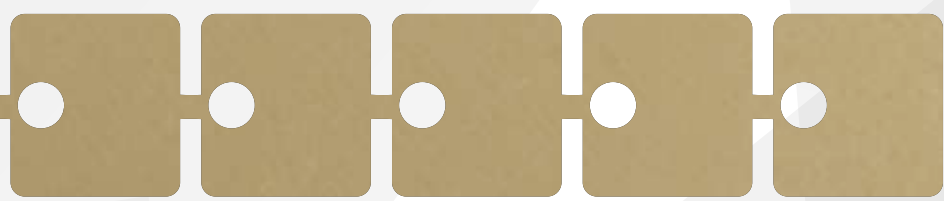
CS 116



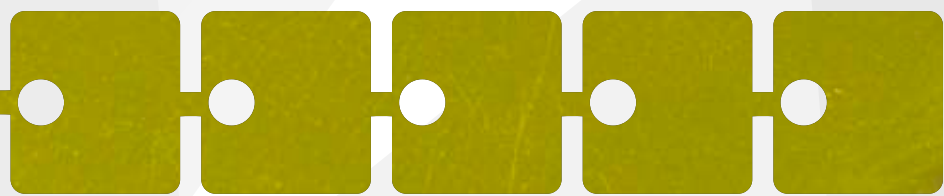
CS 118



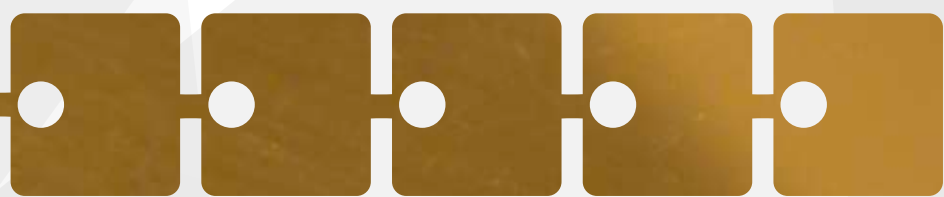
CS 119



CS 120



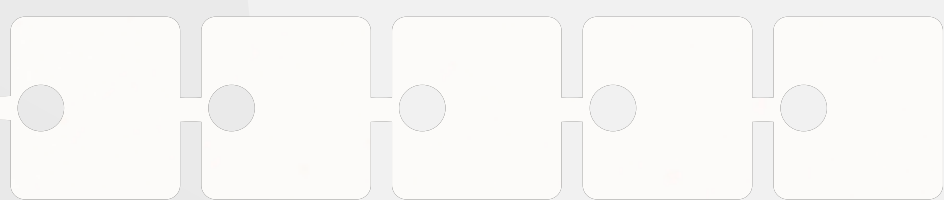
CS 122



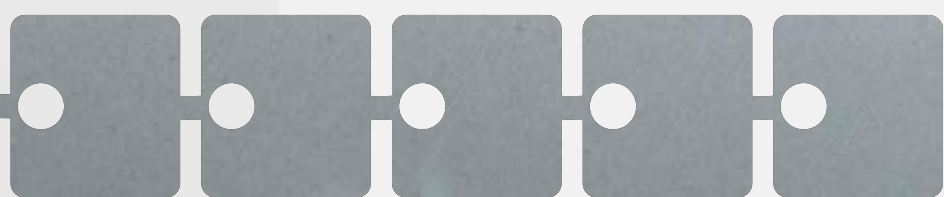
CS 123



CS 126



CS 128



CS 129



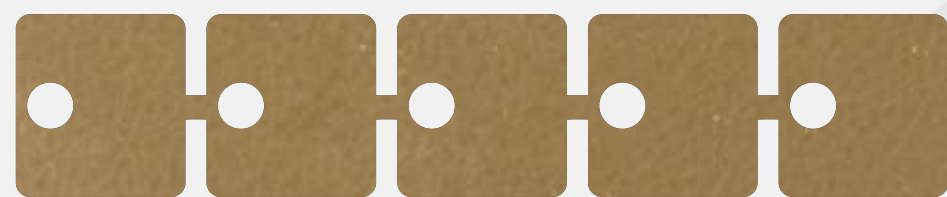
CS 130



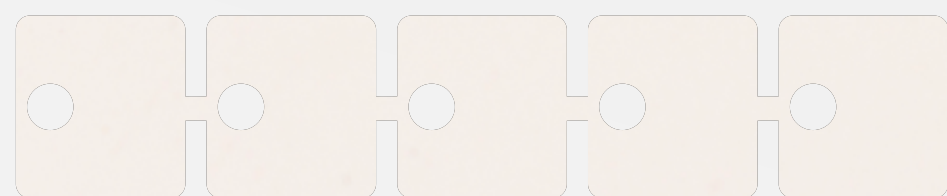
CS 131



CS 132



CS 134



CS 138



CS 144



CS 145



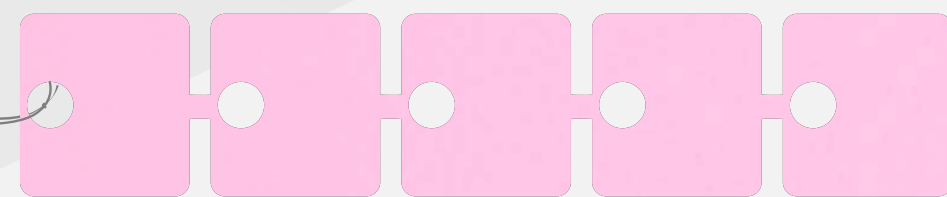
CS 146



CS 147



CS 148



NOVA  
COR



Consulte disponibilidade de cores em estoque.

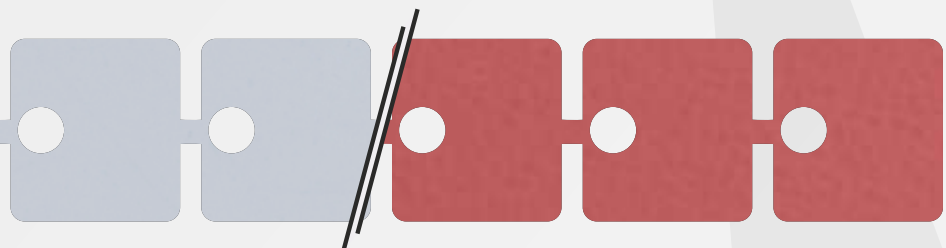
D 101.102



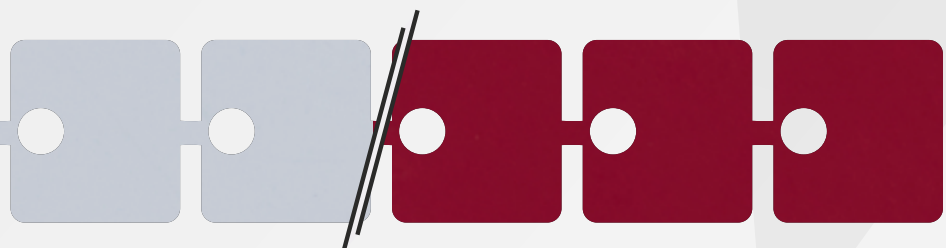
D 101.103



D 101.104



D 101.105



D 101.110



D 102.110



D 103.110



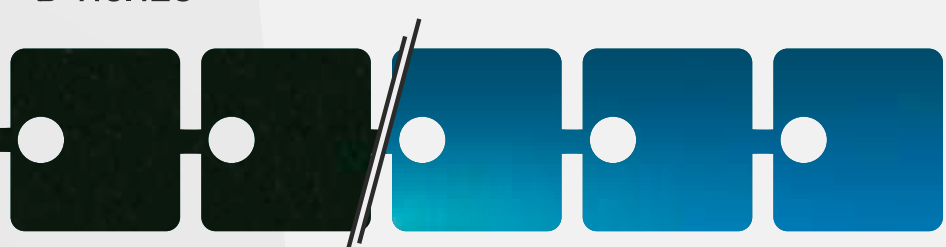
D 105.110



D 110.114



D 110.123



D 118.132



D 123.138



D 401.402



D 401.403



D 401.404



D 402.403



D 402.431



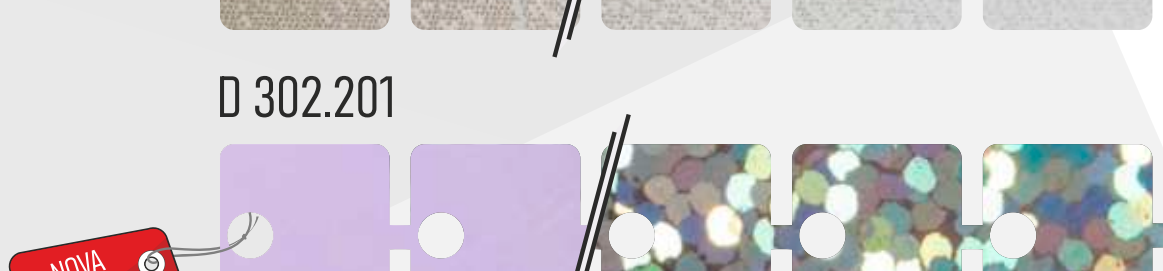
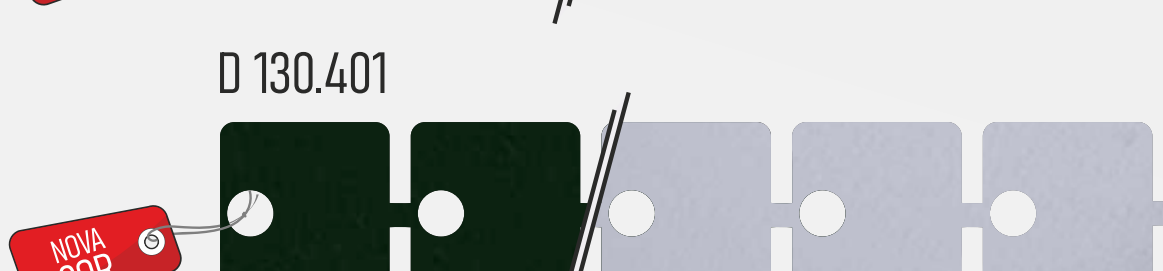
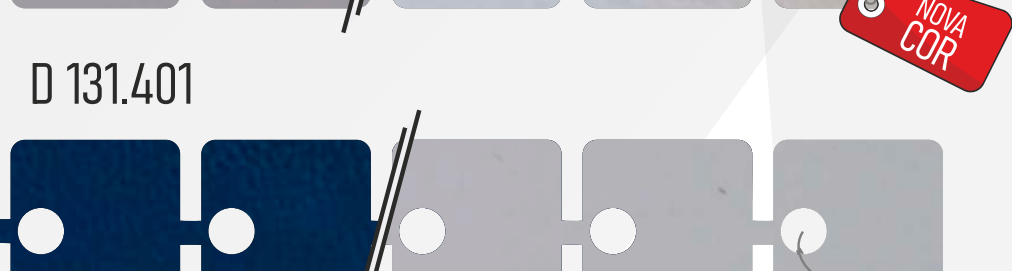
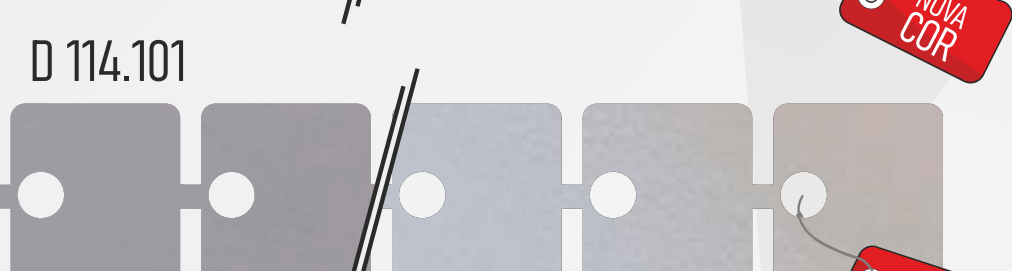
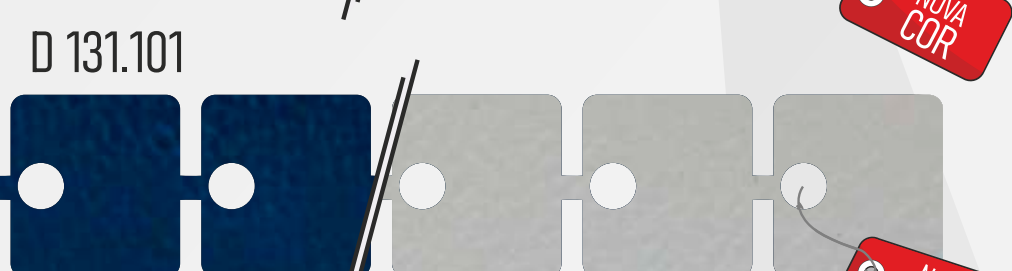
D 403.404



# CORES

## CORES DUPLAS

Dubles Colors



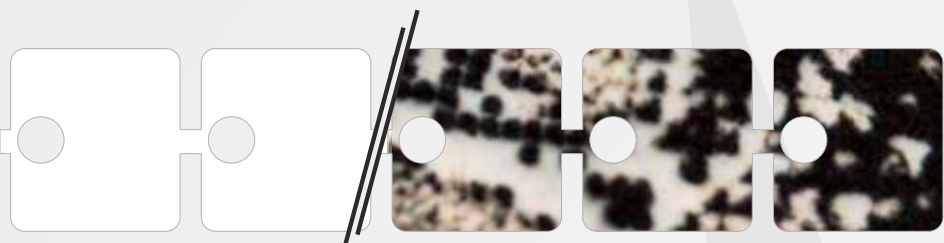
\* Consulte disponibilidade de cores em estoque.



ES 01



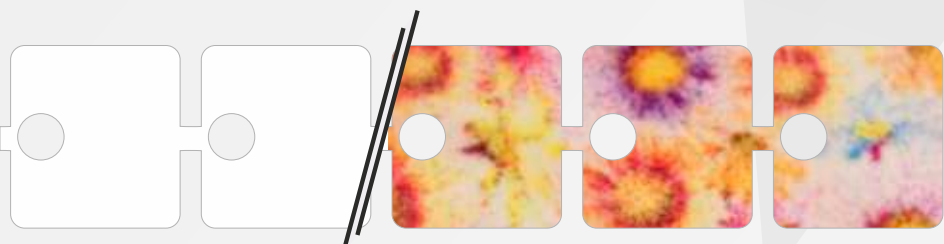
ES 02



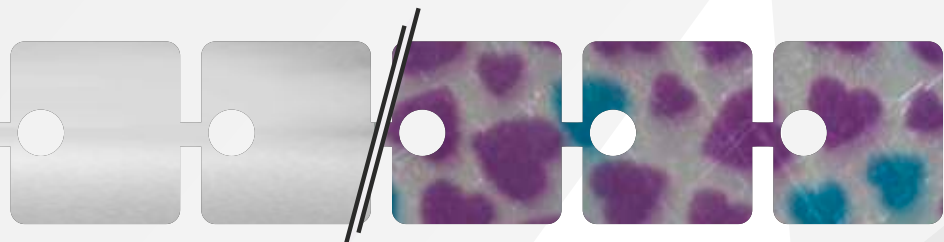
ES 03



ES 04



ES 05



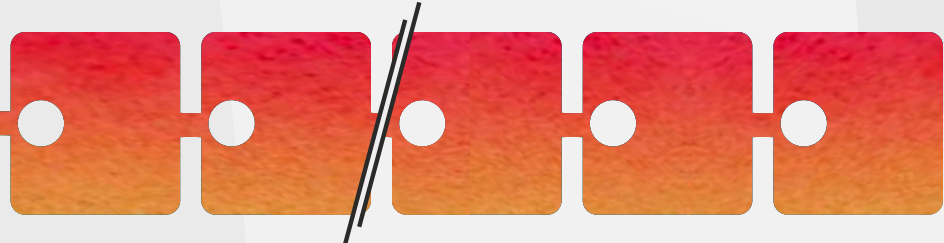
ES 06



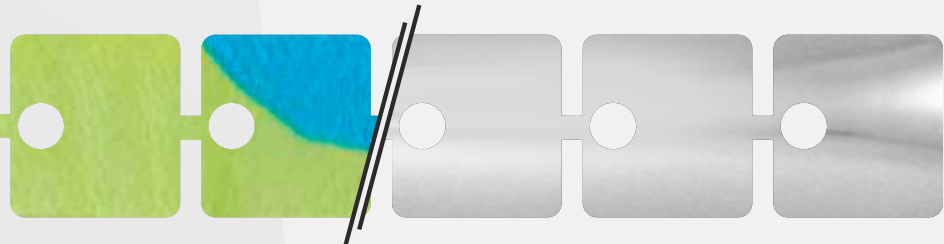
ES 07



ES 08



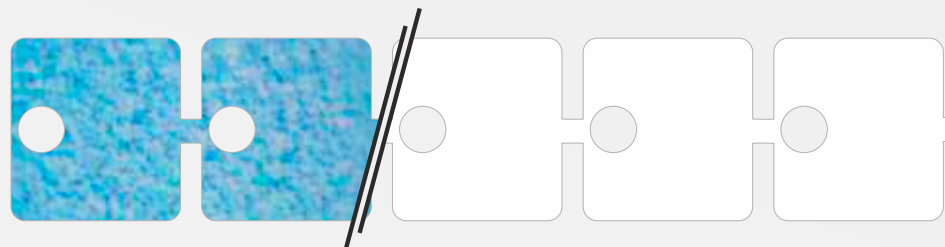
ES 09



ES 10



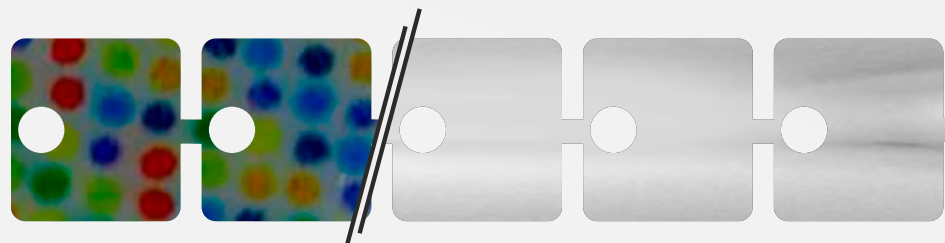
ES 11



ES 12



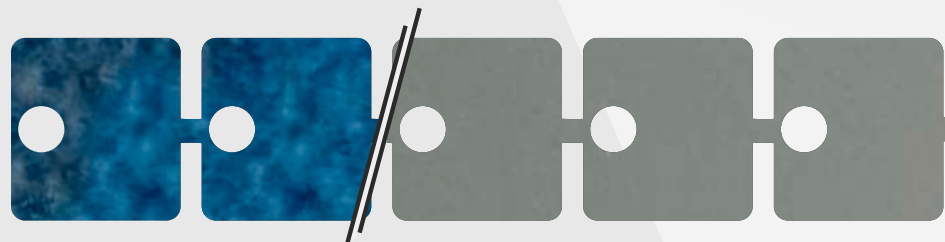
ES 13



ES 14



ES 15



# CORES FLOCADAS

Flaked Colors

FL 104



FL 105



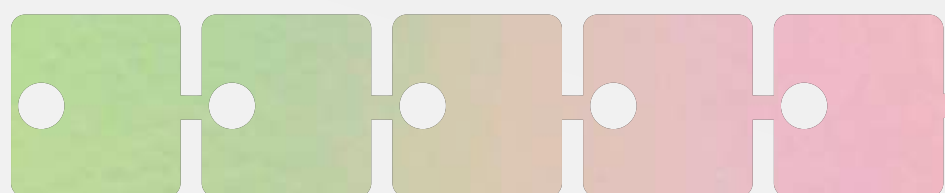
FL 110



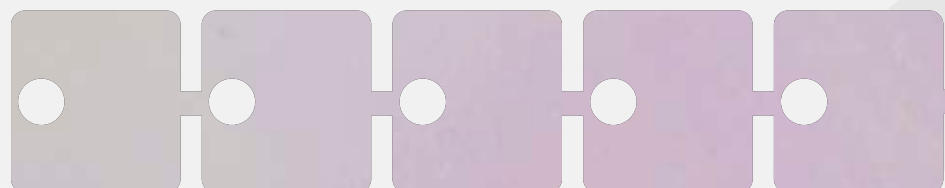
# CORES IRIZADAS

Irized Colors

RS 301



RS 302



# CORES

## CORES HOLOGRÁFICAS Olographic Colors

CH 02



CH 04



CH 05



CH 08



CH 09



CH 11



CH 12



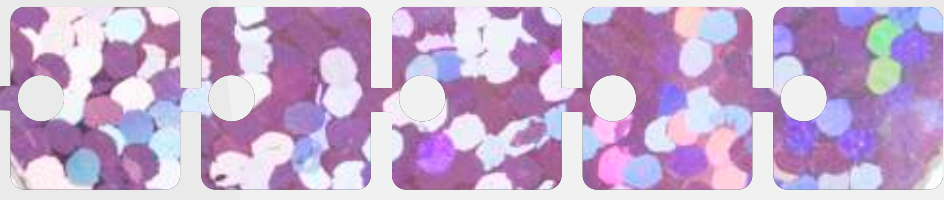
CH 15



CH 18



CH 19



CH 20



HS 201



HS 202



HS 203



HS 204



HS 208



HS 212



HS 215



HS 221

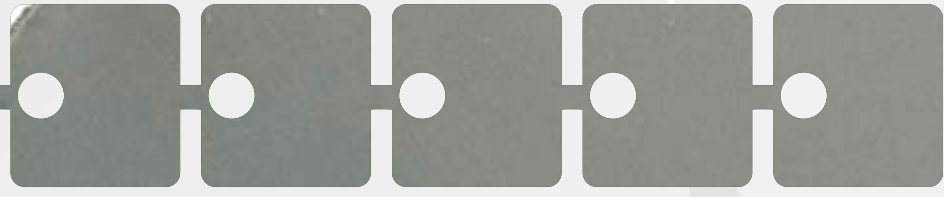


HS 234

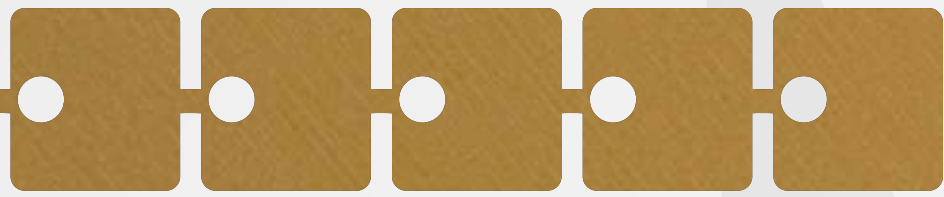


\* Consulte disponibilidade de cores em estoque.

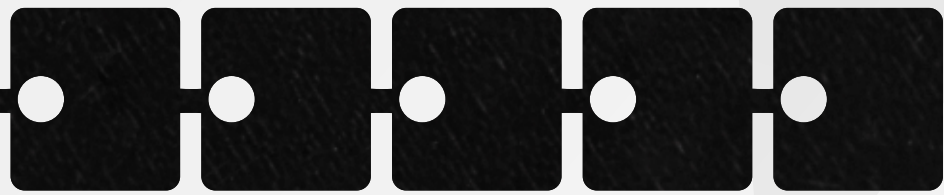
MS 401



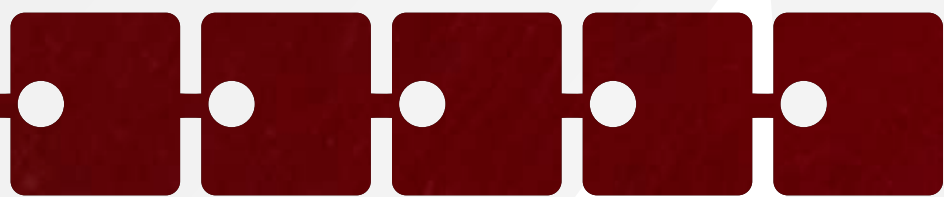
MS 402



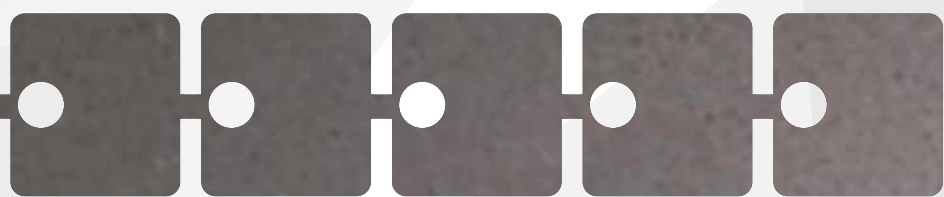
MS 403



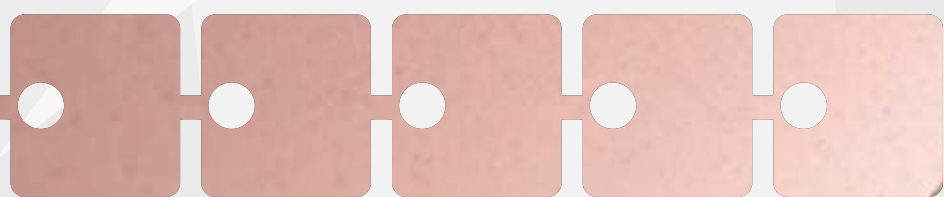
MS 404



MS 417



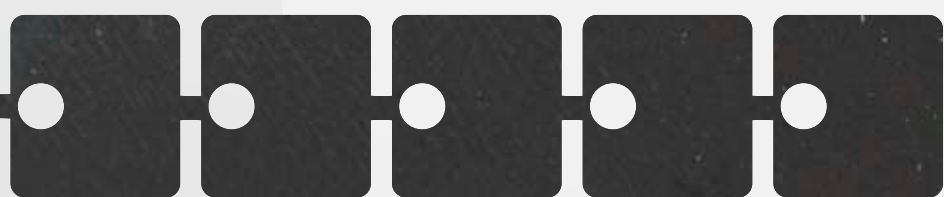
MS 424



MS 431

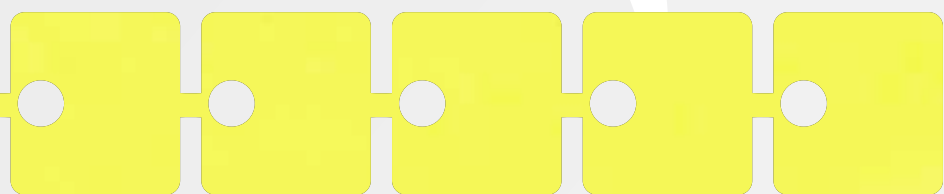


MS 438

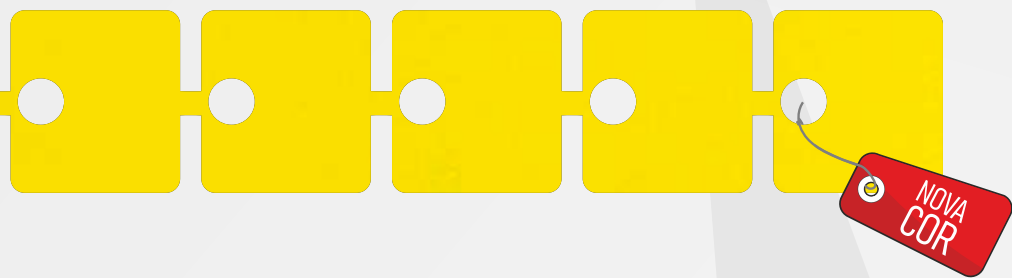


\* Consulte disponibilidade de cores em estoque.

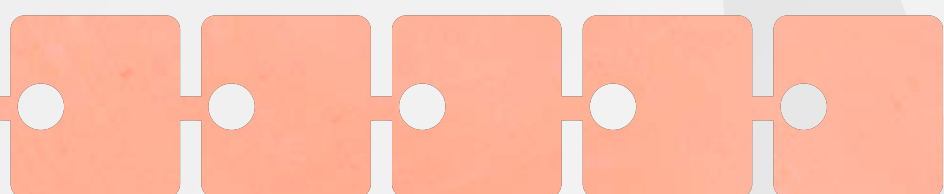
FS 509



FS 509 NEON



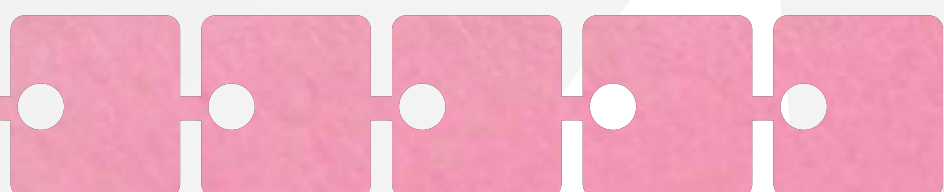
FS 513



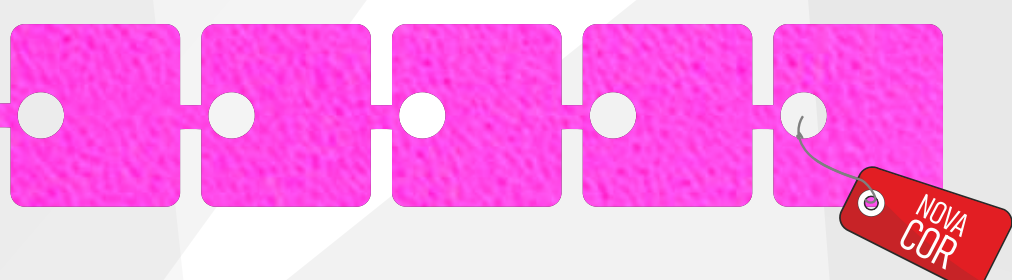
FS 513 NEON



FS 514



FS 514 NEON



FS 515 NEON



GL 001



GL 102



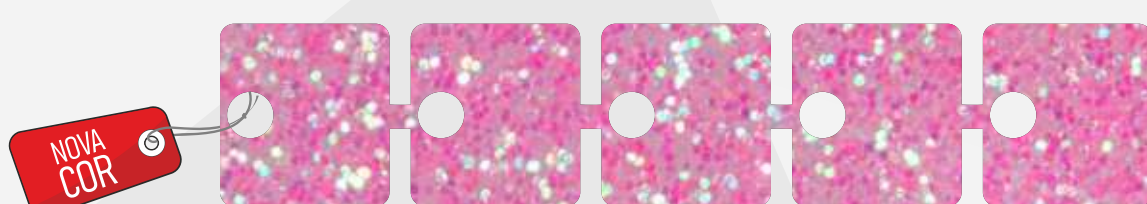
GL 302



GL 509



GL 514



## IMPORTANTE

As cores dos PAETÊS que constam nesse catálogo digital, poderão variar de acordo com a resolução da tela do seu dispositivo (computador, tablet ou smartphone).

Para melhor visualização, solicite o catálogo físico via correio.



# FICHA TÉCNICA

## TECHNICAL NOTICE

TESTE	CONDIÇÕES	RESULTADO
Lavanderia	0,5% (5 g/l) sabão, 60°C x 20 min.	0
Limpeza a seco		
·Benzina de petróleo	100% 20°C x 30 min.	0
·Percloroetileno	100% 20°C x 30 min.	0
·Tricloroetileno	100% 20°C x 30 min.	0
Passar roupa	135°C x 15 seg.	0
Água quente	80°C x 30 min.	0
Vaporizando	80°C x 20 min.	0
Calor seco	180°C x 60 seg.	0
Esfregando		
·Para nylon, poliéster, rayon, acetato e algodão	Sabão 0,5 g/l, carbonato de sódio 0,5 g/l, 80°C x 30 min.	X
·Para lã	Monogen 5,0 g/l, 60°C x 30 min.	0
Sobre tingimento		
·Para lã e nylon	Ácido acético 2,0 g/l, 95°C x 2 horas	X
·Para nylon, poliéster e acetato	Tinturaria dispersa 65°C x 30 min.	0
Branqueamento		
·Hydrosulfite de sódio	2 g/l, carbonato de sódio 0,5 g/l, 80°C x 60 min.	X
·Peróxido de hidrogênio	4% pH9, 70°C x 60 min.	X
·Cloridrato de sódio	4% pH9, 70°C x 60 min.	X
Acabamento		
·Carbonato de sódio	pH9, 95°C x 60 min.	X
·Soda cáustica	28 Be, 21°C x 60 seg.	X

Legenda: 0 = boa resistência / X = má resistência

Observações: Os resultados do teste acima são obtidos no laboratório do fornecedor da China, e exatamente os mesmos resultados podem não ser esperados com uma garantia total do teste privado dos usuários.

Evite todos os procedimentos em ambientes ácidos e alcalinos, mesmo que os testes em ensaios mostrem resultados aceitáveis.

TEST	TEST CONDITION	RESULT
Laundry	0.5% (5 g/l) soap, 60°C x 20 min.	0
Dry Cleaning		
·Petroleum Benzine	100% 20°C x 30 min.	0
·Perchloroethylene	100% 20°C x 30 min.	0
·Trichloethylene	100% 20°C x 30 min.	0
Ironing	135°C x 15 sec.	0
Hot Water	80°C x 30 min.	0
Steaming	80°C x 20 min.	0
Dry Heat	180°C x 60 sec.	0
Scouring		
·For nylon, polyester rayon, acetate & cotton	Soap 0.5 g/l, soda ash 0.5 g/l, 80°C x 30 min.	X
·For wool	Monogen 5.0 g/l, 60°C x 30 min.	0
Over Dyeing		
·For wool & nylon	Acetic acid 2.0 g/l, 95°C x 2 hours	X
·For nylon, polyester & acetate	Disperse dyeing 65°C x 30 min.	0
Bleaching		
·Sodium Hydrosulfite	2 g/l, soda ash 0.5 g/l, 80°C x 60min.	X
·Hydrogen Peroxide	4% pH9, 70°C x 60 min.	X
·Sodium Hydrochlorite	4% pH9, 70°C x 60 min.	X
Finishing		
·Sodium Carbonate	pH9, 95°C x 60 min.	X
·Caustic Soda	28 Be, 21°C x 60 sec.	X

Subtitle: 0 = good resistance / X = poor resistance

Remarks: The test results given above are attained from the company laboratory, and the exactly same results might not be expected with a full guarantee from the users private test.

Avoid all procedures in acidic and alcalinic environments even if the tests in trials shows acceptable results.

 @segiaviamentos

 @segiaviamentostexteis

Orbita



 Rua Colibri, Nº 221 - Salto Weissbach - Blumenau/SC - Cep 89032-235

 (47) 3339-8311    (47) 99604-6534

 [www.segiaviamentos.com.br](http://www.segiaviamentos.com.br)    [vendas@segiaviamentos.com.br](mailto:vendas@segiaviamentos.com.br)