

Bekleidungsleder Lederbekleidung

Bekleidungsleder Lederbekleidung

Bekleidungsleder für Ledermäntel und -Jacken, zumeist aus Kalbinnenhäuten, Roßhäuten, Ziegen- oder Schaffellen und Kalbfellen hergestellt, müssen bei vollem Griff eine wesentlich weichere und geschmeidigere Beschaffenheit als Schuhoberleder aufweisen, trotz geringer Dicke genügend reißfest und möglichst wasserabstoßend und wasserdicht sein und eine ausreichende Atmungsfähigkeit aufweisen.

Bekleidungsleder

Unter dem Begriff Bekleidungsleder wird eine Reihe besonderer Leder zusammengefasst, die zur Herstellung von Ledermänteln, -Jacken, -Hosen und -Kostümen dienen. Sie müssen bei vollem Griff eine weichere Beschaffenheit als Schuhoberleder aufweisen, sich möglichst wasserabstoßend, gut atmungsfähig sowie genügend luftdurchlässig verhalten. Von der aufgetragenen Deckfarbe verlangt man besondere Elastizität, da derartiges Leder stark auf Biegen und Knicken beansprucht wird; im weiteren darf kein vorzeitiges Brechen bzw. kein Abblättern der Zurichtung eintreten. Auch soll eine ausreichende Widerstandsfähigkeit derartiger Leder gegenüber trockenem und nassem Reiben sowie gegen Schweißeinwirkung bestehen.

Rohware für Bekleidungsleder:

Für Bekleidungsleder kommen als Rohware zum Einsatz:

- Kleintierfelle (Schaffelle, Lammfelle, Ziegen- und Zickelfelle)
- Großviehhäute (Kalbfelle neben Rindshäuten, Fohlenfelle, Roßhäute, ferner Spalte solcher Häute)
- Wildfelle (Felle von Rehen, Hirschen, Gemsen)

Neben der Unterscheidung nach Fell- und Hautarten sind die Eigenschaften des fertigen Bekleidungsleders auch abhängig von der Art der Gerbung und der Zurichtungsart.

Gerbung von Bekleidungsleder:

Danach unterscheidet man:

- chromgegerbte Bekleidungsleder

Fast 80 % aller Bekleidungsleder werden heute chromgegerbt, wobei in der Hauptsache leichte großflächige Rindshäute, unter anderem auch Roßhäute, ferner Kalb-,Schaffelle eingesetzt werden. Nach guter Aufschlussarbeit in der Wasserwerkstatt zur genügenden Auflockerung der Faserstruktur, nach weitgehender Entkalkung sowie intensiver Beize durchlaufen die Leder meist eine Chromgerbung; für besonders weiche und griffige Leder führt man eine Chromgerbung durch die die Herstellung eines besonders weichen

Nappaleders erlaubt. Verstärkt wird die Fülle und Griffigkeit des Leders durch eine entsprechende Lickerfettung. Um das Leder ausreichend farbecht zu bekommen, erhält es beim Zurichten noch einen Auftrag geeigneter Appreturmittel, wodurch gleichzeitig eine bessere Wasserdichtigkeit gewährleistet wird. Chromgegerbte Bekleidungsleder sind sehr weich, vollgriffig, feinnarbig, sind gut reinigungsfähig und weitgehend farbbeständig gegenüber Lichteinwirkung.

- kombiniert gegerbte Leder

Neben rein chromgegerbten Bekleidungsledern verarbeitet die Lederkonfektion auch komb. gegerbte Leder, die außer einer Chromgerbung noch eine zusätzliche Nachgerbung mit vegetabilen oder synthetischen Gerbstoff erhalten haben. Außer diesen komb. gegerbten Ledern spielen für den Bekleidungssektor Importleder und zwar insbesondere die ostindischen Haarschafe eine Rolle, an denen vorwiegend bereits eine pflanzliche Vorgerbung vorgenommen worden ist. Diese größtenteils aus Indien eingeführten Leder erfahren in den hiesigen Lederfabriken nach entsprechenden Vorarbeiten noch eine zusätzliche Chromgerbung. Bei derartigen Kombinationen erhält man Leder mit gutem Stand bei angenehmer Weichheit, sie lassen sich besonders glatt auf der Fleischseite zu Velourleder schleifen. Allerdings erweisen sich solche Leder als nur bedingt lichtecht.

- sämisch gegerbte Leder

werden im Bezug auf ihren Verwendungszweck weithin auch zu den Bekleidungsledern gezählt. Nach dieser besonderen Gerbart, also als Sämischgerbung mit Tran oder Neusämischgerbung nach Vorbehandlung mit entsprechendem Vorgerbstoff (z. B. Aldehyd), werden Hirsch-, Reh-, Rentierfelle sowie auch Ziegen- und Schaffelle zu Bekleidungsleder für Trachtenhosen, Kostüme, Reithosen, -besätze und Handschuhe verarbeitet. Sämischleder müssen im Griff weich und zügig und durch eine besondere Trocken- und Naßreibechtheit sowie Schweißbeständigkeit ausgezeichnet sein.

Zurichtung von Bekleidungsleder

Eine weitere Unterscheidung der Bekleidungsleder kann man nach der Zurichtung treffen:

1. Narbenseitig glatte Bekleidungsleder, vorwiegend chromgegerbte oder chrom-pflanzlich gegerbte Leder mit Deckfarbenzurichtung auf Polymerisatbasis als Nappa, ohne Deckfarbenzurichtung als Anilin-Nappa.
2. Narbenseitig geschliffene Bekleidungsleder, mit feiner samtartiger Oberfläche, wie Nubuk-, Mocha- und Velvet-Bekleidungsleder.
3. Fleischseitig geschliffene Bekleidungsleder, so Velourleder (hergestellt aus Ziegen-, Kalb- und mitunter auch aus Antilopenfellen), ferner Suede-, Dänischleder-, Hunting- oder Chair-Bekleidungsleder.

Zu den Velourbekleidungsledern zählt man auch die Spaltbekleidungsleder, die auf der Fleischseite geschliffen sind und mit der geschliffenen Seite nach außen getragen werden.

Sämischgares Bekleidungsleder

hergestellt in Altsämischgerbung mit Tran oder in Neusämischgerbung nach Vorbehandlung mit geeigneten Vorgerbstoffen, dient vorwiegend zur Herstellung von Trachtenhosen, Reithosenbesätzen

usw. und muss weich, geschmeidig und zülig, gut geschliffen und in der Färbung reib- und schweißecht sein. Auch in Immerguson, Lorikalgerbung usw. hergestellte sämischlederartige Erzeugnisse finden als Bekleidungsleder Verwendung.

Zur Herstellung von Bekleidungsleder wird eine größere Anzahl von verschiedenartigen Häuten und Fellen eingesetzt. Zu den Hauptarten gehören Ziegen- und Schaffelle und die nach den Ledereigenschaften den Übergang bildenden Haarschafe (auch als Bastarde oder Metis bezeichnet). Ziegenfelle weisen eine gleichmäßige und in sich stabile Struktur auf. Dadurch und durch den etwas festeren Narbenbereich - das Narbenkorn - wurden diese Leder mehr für eine robustere Kleidung eingesetzt, es gilt als **männliches** Bekleidungsleder. Heute werden diese Felle, die im wesentlichen als Wet-blue-Leder gehandelt werden, sehr oft durch das Abtragen der Narbenschicht (Schleifen, Falzen, Spalten) im Endstadium der Lederherstellung weicher gemacht, dadurch ist der Einsatzbereich weiter geworden. Hier gilt, auch unter der Berücksichtigung der Grundfestigkeit des Ziegenfelles, dass die Eigenschaften und damit auch die Festigkeiten im größeren Maß von einer sachgerechten Lederdicke als von der Technologie der Lederherstellung bestimmt werden. Wird der Narben bis in die Randbereiche der Ziegenfelle entfernt und findet der Dickenausgleich in dem verbleibenden späteren Velourlederteil statt, dann werden die Randzonen zu den Bauch- und Flämenteilen in und unter den Grenzbereich der Lederfestigkeit verschoben. Hier kann es, wie auch bei einem Mittelspalt, beim Tragen oder auch beim Reinigen dieser Lederbekleidung zu einer Auffaserung kommen.

Diese Arbeitsgänge sind bei Schaffledern, deren Papillarschichtanteil bis zu 60 % der Gesamtdicke ausmachen kann, aufgrund der stark rassenabhängigen, aber insgesamt auch weicheren Struktur besonders zu beachten. Es wird damit versucht, die Neigung zur Doppelhäutigkeit und Rippigkeit abzuschwächen, wenn der Narben mechanisch entfernt wird. Die Auswahl der zur Bekleidungslederherstellung eingesetzten Schaffelle ist sehr wichtig, da entsprechend des Zuchtzieles, das auf einen hohen Wollertrag abgestellt ist, die Qualität der Lederhaut Einbußen erfährt. Kann eine Rippigkeit auch noch während der Lederherstellung ausgeglichen werden, so wird sie doch bei Gebrauch und Lederreinigung wieder stärker hervortreten. Schaffelle werden meist als Pickelblößen gehandelt, während die Haarschafe, besonders aus dem ostindischen Raum, schon traditionell als Crust-El-Leder in den Handel kommen. Die damit bereits vorliegende pflanzliche Gerbung bringt Schwierigkeiten in der Lichteinheit der daraus hergestellten Leder mit sich. Trotz höherem Entgerbungs- und Chromnachgerbungsgrad wird es zweckmäßig sein, Brauntöne für die daraus hergestellten Leder zu bevorzugen. Die Haut des Hausschweines weist über die Fläche und die Dicke hinweg gesehen eine grundsätzlich andere Struktur auf. Obwohl bei der Lederherstellung heute ein weitestgehender Ausgleich möglich ist, sollte bei der Verarbeitung der Leder der Übergang der einzelnen Hautbereiche streng beachtet werden. Rindhäute werden in starkem Maße zur Bekleidungslederherstellung eingesetzt. Die Dickeneinstellung erfolgt durch das Spalten im Blößenzustand. Die großflächigen Leder werden aufgrund ihrer insgesamt vorhandenen Stabilität und der damit erzielbaren Schutzwirkung auch zur Herstellung von Motorradfahrerbekleidung verwendet. Während Schweinsspalte und Rindspalte an die Herstellung von Velourleder als einziger Gebrauchsart gebunden sind, werden aus Ziegen- und Schaffellen sowie aus Rindhäuten sowohl sämtliche Arten an Glattleder als auch Velour erzeugt. Aus Kalbfellen können dazu noch, aufgrund der feinen Narbenstruktur, besonders hochwertige Nubukbekleidungsleder hergestellt werden. Bei den Wildfellen, wie Reh, Hirsch, Elch usw., wird heute neben der Sämischerbung als der Hauptbearbeitungsart besonders bei Hirsch (aber auch bei Elch) eine Chromgerbung durchgeführt. Diese letztgenannten Leder werden stärker gefettet (bis zu 17 % Fettgehalt, bezogen auf wasserfreie Ledersubstanz). Sie haben besonders angenehme, weiche und volle Griffesigenschaften. Vergleichbar mit der Rolle der Büffelleder im Möbelbereich wird dem Verbraucher über das mit Naturmerkmalen behaftete Hirschleder die Natürlichkeit der Bekleidungslederoberfläche näher gebracht. Weitere, den Wildfellen zuzuordnende Tierhäute, wie z. B. vom Strauß, spielen nur eine ganz untergeordnete Rolle. Auch Pekarileder werden aufgrund der sehr oft vorhandenen Beschädigungen nur selten auf dem

Bekleidungssektor eingesetzt, obwohl die Leder von der Struktur und den Griffeigenschaften her dazu gut geeignet wären.

Durch die Chromgerbung, als wichtigste Gerbart der Bekleidungsleder, kann bei nachfolgend sachgerechter Auswahl eventueller Nachgerbstoffe und Fettstoffe ein lichtechter Lederuntergrund erzeugt werden. Jeder Einsatz von pflanzlichen Gerbstoffen, praktisch unabhängig von der Anwendungszeit (Vor- bis Nachgerbung), wird die Lichtechtheit verringern. Bei pflanzlich vorgegerbter Ware kommt noch hinzu, dass die Partien aus verschiedenartig gegerbten Ledern zusammengesetzt sein können, so dass, wenn keine weitgehende Entgerbung erfolgt, die Leder unterschiedlich auf eine spätere Lichteinwirkung reagieren können. Es treten deutliche Farbunterschiede zwischen einzelnen Zuschnitten beim Tragen der Kleidungsstücke auf.

Kategorien:

[Alle-Seiten](#), [Gesamt](#), [Lederherstellung](#), [ledertechnik](#), [Lederarten](#)

Quellenangabe:

[Quellenangabe zum Inhalt](#)

Zitierpflicht und Verwendung / kommerzielle Nutzung

Bei der Verwendung von Inhalten aus [Lederpedia.de](#) besteht eine Zitierpflicht gemäß Lizenz [CC Attribution-Share Alike 4.0 International](#). Informationen dazu finden Sie hier [Zitierpflicht bei Verwendung von Inhalten aus Lederpedia.de](#). Für die kommerzielle Nutzung von Inhalten aus [Lederpedia.de](#) muss zuvor eine schriftliche Zustimmung ([Anfrage via Kontaktformular](#)) zwingend erfolgen.

www.Lederpedia.de - Lederpedia - Lederwiki - Lederlexikon

Eine freie Enzyklopädie und Informationsseite über Leder, Ledertechnik, Lederbegriffe, Lederpflege, Lederreinigung, Lederverarbeitung, Lederherstellung und Ledertechnologie

From:

<https://www.lederpedia.de/> - **Lederpedia - Lederwiki - Lederlexikon**

Permanent link:

https://www.lederpedia.de/lederarten/bekleidungsleder_lederbekleidung

Last update: **2019/04/28 14:23**

