

Fahlleder Sandalenleder Falo-Leder

Fahlleder Sandalenleder

ist ebenfalls ein stark gefettetes Oberleder, das besonders für Arbeitsschuhe und schweres Strapazierschuhwerk gearbeitet wird.

Häute der Gewichtsklassen um 20 kg werden rein pflanzlich gegerbt und durch die Schmierfettung im Warmluftfass geschmeidig gemacht. Es kann sowohl die Narbenseite als auch die Fleischseite nach außen getragen werden, was besonders bei Berg- und Wanderschuhen zu sehen ist. Ein nachempfundenes Fahlleder, das sog. Falo-Leder, wird nach einer normalen Chromgerbung stark pflanzlich nachgegerbt und im Faß gefärbt. Fahlleder wird auch zu Taschen und Lederwaren verarbeitet.

Verwendung:

Schuhoberleder, besondere Feintäschner / Täschner bzw. Sattlerware, Riemen- und Gürtelleder, technische Leder: z.B. Faßfalleleder, Boxpuppen

Rohware:

Rinder (Rinder = Kühe, Kalbinnen, leichte und schwere Hälse)

Gerbung:

Vegetabilgerbung, evtl. in Kombination mit einer synthetischen Gerbung

Nachgerbung: – evtl. Bleiche

Aussehen:

glatt, oft Natur, Anilin, evtl. glanzgestoßen, geprägt, Bügelzurichtung, Polierzurichtung

Zurichtung:

ohne !, Anilinzurichtung, traditionelle Kaseinzurichtung, moderne glänzende PU - Zurichtung, Deckfarbenzurichtung, Nitro, keine bis wenig bis starke Deckung

Lederstärken:

1,6 - 5 mm

Griff & Stand:

voluminös, weich

Bemerkungen:

sehr strapazierfähig & vielfältig, Edles festes Schuhwerk, langlebige Täschnerware, i. d. Regel naturell verarbeitet, manchmal Fleischseite nach außen verarbeitet als Wichsleder. Sandalenleder werden i. d. R. etwas weniger stark gefettet und besitzen höhere Formbeständigkeit.

Technologie:

Fahllleder ist ein naturfarbenes oder gefärbtes, stärker gefettetes, pflanzlich gegerbtes Rindoberleder, das insbesondere für Gürtel und Taschen sowie zu Blättern und Schäften von schwerem Schuhwerk, Militärschuhen, Arbeitsschuhen, Bergstiefeln usw., verarbeitet wird. Fahllleder besitzt einen weichen Narben, gute Fülle und Griffigkeit und muss möglichst reißfest und wasserdicht sein. Es kann sowohl mit der Narbenseite wie mit der Fleischseite nach außen (Wichsleder / Hunting) am Schuh verarbeitet werden. Fahllleder wird in einer Stärke von etwa 2,2 - 6,5 mm hergestellt. Als Rohhautmaterial dienen sowohl leichte Kalbinnen- und Kuhhäute in Gewichtsklassen 12 bis 25 kg sowie schwere Häute und Hautteile wie Hälsen und Croupen. Die Häute erhalten nach der Weiche einen intensiven Äscher, werden in ihrer gesamten Dicke vollständig entkälkt und gebeizt.

Nach sorgfältiger Reinmacharbeit werden die Blößen in schwachen, nur schwach sauren Farben angegerbt und weiter in Hängefarben, Versenken oder auch im Fass mit in der Konzentration ansteigenden Gerbstofflösungen ausgegerbt. Rindengerbmittel werden bei der Oberledergerbung den Holzgerbmitteln vorgezogen und sachgemäß in Loh- oder Extraktform miteinander kombiniert. Auch Schnellgerbverfahren wie Hotpit oder C-RFP - Verfahren sind üblich. Die Gerbung von Fahllleder muss satt, darf aber nicht übermäßig sein. Fahllleder wird nach beendeter Gerbung zur Entfernung überschüssigen ungebundenen Gerbstoffs gut ausgewaschen, abgewelkt und ausgestoßen. Die Fattung des Fahlleders, am zweckmäßigsten mit einem Gemisch von Talg, Tran und Dégras oder ähnlich konsistenten Fetten, erfolgt durch Kaltfetten von Hand in traditioneller Arbeitsweise oder durch Warmfetten im Walkfass üblicherweise.

Nach völligem Einziehen des Fetts werden die Fahllleder ausgestoßen, bis der Narben völlig glatt liegt. Dieser Vorgang kann sowohl im feuchten Zustand als auch im halbtrockenen oder sogar im trockenen Zustand erfolgen um die notwendige Glätte der Leder zu erreichen. Besonders bei mastfältiger Ware von schweren Häuten (Bullen, Büffel und Hälsen) werden mehrere Ausstoßvorgänge notwendig.

Anschließend wird getrocknet. Es folgt schließlich ein sorgfältiges Blanchieren, Schleifen oder Falzen der Fleischseite, die anschließend mit einer Seifenschmiere und Talkum oder einer entsprechenden Fleischseitenappretur behandelt wird. Fahllleder können auch von Hand oder mit der Maschine gekrispelt werden. Fahllleder werden meist in ganzen Häuten oder Hälsen hergestellt und nach Maß,

gehandelt. Gewichtsmäßig ist für Fahlleider mit einem Lederrendement von 32 - 34 % vom Grüngewicht der rohen Haut, entsprechend 35 - 38% vom Salzgewicht, flächenmäßig mit einer Ausbeute von etwa 20—22% Quadratdezimeter vom Grüngewicht in Kilogramm je nach Art der verarbeiteten Rohhäute zu rechnen.

Sandalenleder

meist in Stärke von 1,5 - 2,5 mm, ist ein pflanzlich oder chrom -pflanzlich gegerbtes Rindleder von fahlleiderartigem Charakter, aber wesentlich geringerem Fettgehalt, das bunt gefärbt und mit Deckfarben zugerichtet ist. Neben Kuh- und Rindshäuten mittleren Gewichts werden vor allem breit geschnittene Bäuche zu Sandalenleder verarbeitet. Die Herstellung erfolgt ähnlich dem Fahl- und Juchtenleder, die Fettung durch Fettlickern des gut ausgewaschenen Leders mit etwa 6% Fett.

Kategorien:

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

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/fahlleder_sandalenleder

Last update: **2019/05/02 19:04**

