

Sohlleder Vacheleder Nagelvache Nächvache Flexibelvache Schnittervache

Unterleder

Auf dem Gebiet des reinen Sohlenleders zeigt sich trotz der Erhaltung der Gerbung mit pflanzlichen Gerbstoffen am deutlichsten die Weiterentwicklung und Modernisierung einer alten Gerbart. Gleichzeitig erfolgte auch die Anpassung wichtiger, äußerer Eigenschaften an die Vorstellung über die neuen flexibleren Schuhtypen. Die Vegetabilgerbung ermöglicht die Grundeigenschaften des Sohlenmaterials, wie Formstabilität, Stand des Leders, Lederdicke, Verringerung des hydrophilen Charakters der tierischen Haut usw.

Ausgangsverfahren für die Sohllederherstellung war die Altgrubengerbung, die auch heute noch nach strengen Regeln durchgeführt wird. In den Satzungen des Altgerbverbandes erfolgt eine weitgehende Beschreibung, die beginnend mit dem Enthaarungsprozess (Schwitze, Haarseitenschwöde, auch Äscherverfahren ist zulässig) über Entfleischung und Entkalkung die Gerbung in wichtigen Punkten festlegt. Die Gerbstoffe müssen vorwiegend aus Eichenrinde bestehen, 66 % der Reingerbstoffmenge müssen Rindengerbstoffe sein. Die Gerbung erfolgt kalt im Farbengang (Brühenkonzentrationen nicht über 2,0 °Bé) zuerst nur bis zu einer Angerbung in den äußersten Hautschichten. Ausgerbt wird in Versenken und Versätzen. Es dürfen auch nur Brühenstärken unter 4,5 °Bé eingesetzt werden. Die reine Mindestgerbzeit beträgt für schwache bis 3,5 mm dicke Leder neun Monate, für Häute der Masseklasse über 30 kg zwölf Monate. Diese sich vom Feinstbau der Haut aufbauende Gerbung garantiert gleichmäßigste, sehr gute Sohllederqualität, die als Standard für alle modernen Gerbverfahren gilt.

Grundlage für die Schnellgerbverfahren war die Erhöhung der Gerbstoffkonzentration durch die Verwendung von fertigen Extrakten, gleichlaufend mit einem Einsatz schneller gerbender pflanzlicher Gerbstoffe. Dazu kam der gezielte Einsatz der synthetischen Gerbstoffe, die Erhöhung der Gerbtemperatur, die Führung des pH-Wertes bis hin zur Umgehung des Prinzips der goldenen Gerberregel in ausgesprochenen Kurzzeitgerbungen. Das gesamte Vorbereitungsverfahren in der Wasserwerkstatt wurde auf die beschleunigte Gerbung und die geforderte größere Flexibilität des Sohlleders eingestellt. Die Gerbungen erfolgen in Farbengängen oder im Faß, wobei jede Art der Gefäßkombination angetroffen werden kann. Von entscheidender Bedeutung ist dabei aber die Überwachung dieser teilweise in wenigen Tagen ablaufenden Gesamtgerbung, um auch hier durch eine gute Durchgerbung der Haut Sohlenleder erzeugen zu können, die heute in der Qualität dem Altgrubenleder gleichzusetzen sind.

Die verschiedenen Bezeichnungen dieser gesamten Unterleder deuten auf die Herstellungsverfahren und teilweise auch auf die Verwendung hin. Zu den nach den alten Verfahren gegerbten Ledern gehören:

- Altgerbervache (Deutschland)
- Sohlleder (Schweiz) und die
- Loh- sowie die Fichtenterzen (Österreich)

Nach modernen Verfahren hergestellte Leder werden unterteilt in:

- Schnittervache, das in Kombination von Faß- und Grubengerbung mittlerer Zeitdauer aus Zahnhäuten hergestellt wird. Es findet hauptsächlich Verwendung bei der Schuhreparatur, aber

auch bei der Erstausrüstung von kräftigem Schuhwerk.

- **Fabrikationsvache**, ein nach modernen Gerbmethoden hergestelltes, nicht unbedingt rein pflanzlich gegerbtes Unterleder, das für die Fabrikation von neuem Schuhwerk verwendet wird. Es kann Wildvache oder Zahmvache sein. Zu diesem Fabrikationsvache gehören die weiteren Lederunterarten.
- **Nähvache**, ein biegsames, speziell zum Nähen geeignetes Unterleder.
- **Nagelvache**, ein festes Unterleder, das durch seine kräftige Struktur den Holznageln guten Halt bietet.
- **Flexibelvache**, ein besonders biegsames, speziell zum Kleben geeignetes Unterleder.

Sohlleder Vacheleder Nagelvache Nächvache Flexibelvache Schnittervache

Sohlleder

weitere Bezeichnungen:

altgrubengegerbte, Lohterzen, Fichtenterzen,

Verwendung:

Schuhunterleder, Absatzbau, Halbsohlen, Langsohlen, Lederkacheln,

Rohware:

Rindhäute > 25 kg +

Gerbung:

Grubengerbung, Farbengang, Versenk, Versatz, mind. 12 Monate in rein vegetabiler Gerbung mit mind. 2/3 Rindengerbstoffe Eiche / Fichte.

Aussehen / Eigenfarbe:

Typische braune Eigenfarbe mit **Blume** aus der Grubengerbung.

Zurichtung:

Gewalzt. Ohne oder mit Stärke, bzw. farbloser Kaseinappretur.

Lederstärke:

2,5 - 6 mm

Besondere Eigenschaften:

Standig und auf der Rückseite / Fleischseite ist das subcutane Adersystem noch sichtbar als Zeichen für die vollständige unverjüngte / unverdünnte Ledermatrix. Kräftig, standig, kernig mit ausgezeichneten Festigkeiten.

Sohlleder (moderne Gerbung)

weitere Bezeichnungen:

Schuhunterleder

Verwendung:

Absatzbau, Halbsohlen, Langsohlen, Lederkacheln

Rohware:

Rindhäute > 25 kg +

Gerbung:

Grubengerbung, Farbengang, Faßgerbung, 4 Tage bis 4 Monate in vegetabiler Gerbung mit anteilig synth. Gerbstoffen.

Aussehen / Eigenfarbe:

Typische braune Eigenfarbe

Zurichtung:

Gewalzt, ohne oder mit Stärke, bzw. farbloser Kaseinappretur.

Lederstärke:

2,5 - 6 mm

Besondere Eigenschaften:

Standig, kernig, rückseitig ist das subcutane Adersystem erkennbar, kräftig, standig, kernig mit ausgezeichnete Festigkeiten.

Vacheleder

weitere Bezeichnungen:

Schuhunterleder

Verwendung:

Halbsohlen, Langsohlen, Lederkacheln

Rohware:

Rindhäute > 25 kg +

Gerbung:

Grubengerbung, Farbengang, Faßgerbung, 4 Tage bis 4 Monate in vegetabiler Gerbung mit anteilig synth. Gerbstoffen.

Aussehen / Eigenfarbe:

Typische braune Eigenfarbe

Zurichtung:

Gewalzt. Etwas heller wie Sohlleder. Ohne oder mit Stärke, bzw. farbloser Kaseinappretur.

Lederstärke:

2,5 - 6 mm

Besondere Eigenschaften:

Standig, etwas flexibler wie Sohlleder. Kernig. Rückseitig subcutane Adersystem erkennbar. Kräftig, standig, kernig. Flexibler wie Sohlleder. Gute Festigkeiten.

Nagelvache

weitere Bezeichnungen:

Schuhunterleder

Verwendung:

Absatzbau, Halbsohlen, Langsohlen, Lederkacheln

Rohware:

Rindhäute > 25 kg +

Gerbung:

Grubengerbung, Farbengang, Faßgerbung, 4 Tage bis 4 Monate in vegetabiler Gerbung mit anteilig synth. Gerbstoffen.

Aussehen / Eigenfarbe:

Typische braune Eigenfarbe

Zurichtung:

Gewalzt. Ohne oder mit Stärke, bzw. farbloser Kaseinappretur.

Lederstärke:

2,5 - 6 mm

Besondere Eigenschaften:

Standig, etwas flexibler wie Sohlleder. Kernig. Wie Sohlleder, kräftig, standig und kernig. Rückseitig subcutane Adersystem erkennbar.

Nächvache

weitere Bezeichnungen:

Schuhunterleder

Verwendung:

Halbsohlen, Langsohlen, Lederkacheln

Rohware:

Rindhäute > 25 kg +

Gerbung:

Grubengerbung, Farbengang, Faßgerbung, 4 Tage bis 4 Monate in vegetabiler Gerbung mit anteilig synth. Gerbstoffen.

Aussehen / Eigenfarbe:

Typische braune Eigenfarbe

Zurichtung:

Gewalzt. Etwas heller wie Sohlleder. Ohne oder mit Stärke, bzw. farbloser Kaseinappretur.

Lederstärke:

2,5 - 5 mm

Besondere Eigenschaften:

Standig, etwas flexibler wie Sohlleder. Kernig. Bigsames Sohlleder mit dennoch ausgezeichneten inneren Festigkeiten. Rückseitig subcutane Adersystem erkennbar.

Flexibelvache**weitere Bezeichnungen:**

Schuhunterleder

Verwendung:

Halbsohlen, Langsohlen, Lederkacheln

Rohware:

Rindhäute, > 25 kg +

Gerbung:

Grubengerbung, Farbengang, Faßgerbung, 4 Tage bis 4 Monate in vegetabiler Gerbung mit anteilig synth. Gerbstoffen.

Aussehen / Eigenfarbe:

Typische braune Eigenfarbe.

Zurichtung:

Gewalzt. Etwas heller wie Sohlleder. Ohne oder mit Stärke, bzw. farbloser Kaseinappretur.

Lederstärke:

2,5 - 4 mm

Besondere Eigenschaften:

Standig, etwas flexibler wie Sohlleder. Kernig. Klebefähiges, weicheres Sohlleder. Rückseitig subcutane Adersystem erkennbar.

Schnittervache**weitere Bezeichnungen:**

Schuhunterleder

Verwendung:

Halbsohlen, Langsohlen, Lederkacheln

Rohware:

Rindhäute > 25 kg +

Gerbung:

Grubengerbung, Farbengang, Faßgerbung, 4 Tage bis 4 Monate in vegetabile Gerbung mit anteilig synth. Gerbstoffen.

Aussehen / Eigenfarbe:

Typische braune Eigenfarbe

Zurichtung:

Gewalzt. Etwas heller wie Sohlleder. Ohne oder mit Stärke, bzw. farbloser Kaseinappretur.

Lederstärke:

2,5 - 5,5 mm

Besondere Eigenschaften:

Standig, etwas flexibler wie Sohlleder. Kernig. Rückseitig subcutane Adersystem erkennbar. Oft alle abfälligen Teile abgeschnitten. Oft gestanzt.

Unterleder & Schwerleder

Unter den für den Schuhunterbau bestimmten **Unterledern**, zusammen mit stärkeren technischen Ledern auch als **Schwerleder** bezeichnet, haben fast ausschließlich pflanzlich gegerbte Leder größeres praktisches Interesse, und zwar das vorwiegend für Lang- und Halbsohlen schweren Schuhwerks bestimmte **Sohlleder** und das etwas geschmeidigere und biegsamere **Vacheleder**, das für Lang- und Halbsohlen leichteren Schuhwerks, Brandsohlen, Rahmen und Kappen am Schuh Verwendung findet.

1. Sohlleder

Man versteht unter Sohlleder ein dickes, verhältnismäßig hartes, festes, wenig biegsames Leder pflanzlicher Gerbung, das vorwiegend für Lang- und Halbsohlen und den Absatzbau schweren Schuhwerks, wie Militärschuhe, Arbeitsschuhe usw., in Neuanfertigung und Reparatur eingesetzt wird. Als Rohmaterial für die Sohllederherzeugung werden schwere Rindhäute von größerer Dicke und fester, dichter Faserstruktur verwandt, und zwar gut gestellte Ochsen- und stärkere Kalbinnen- und Rinderhäute, Zahmhäute und Wildhäute, in Gewichten über 30 kg. Die Häute werden nach dem Weichen, um das Hautfasergefüge möglichst wenig aufzulockern, nur kurz geäschert, vereinzelt sogar noch unter Vermeidung jeder Chemikalieneinwirkung geschwitzt. Eine Entkalkung erfolgt nur oberflächlich, die enzymatische Beize unterbleibt völlig. Wesentlich für die Erzeugung des starren Sohlleders ist die saure Angerbung der Blößen, durch die die Haut in einen stärkeren Schwellungszustand versetzt wird, der dann durch die Gerbung fixiert wird. Die stärkere Schwellung bei der Angerbung ist sowohl für das langsame Altgrubengerbverfahren unter ausschließlicher Verwendung schwach konzentrierter Gerblösungen wie auch für die beschleunigten

Sohlledergerbverfahren charakteristisch. Als Gerbmateriale für die ältere Sohlledergerbung kommen vor allem die einheimische Eichenrinde und Fichtenrinde in Frage.

Sohlleder alter Art

Sohlleder alter Art wird im Schwellfarbengang von etwa 4-8 Farben innerhalb von 10-12 Tagen auf den gewünschten Schwellungszustand gebracht. An den Farbengang schließt sich eine **Stich- oder Steckfarbe** an, in der der Sauerbrühe etwas Eichen- und Fichtenlohe zugesetzt, ist nach einigen Tagen wird so eine leichte Angerbung erreicht. Anschließend werden die Häute „versetzt,, in Gruben mit Eichenlohe oder Fichtenlohe eingestreut und der Satz mit Wasser oder Sauerlohbrühe abgetränkt. Die Häute bleiben im ersten Versatz etwa 4 bis 6 Monate, es folgen je nach Stärke des Leders zwei bis drei und auch mehr weitere Versätze von etwas kürzerer Dauer. Bei einer Gerbdauer von etwa 12-18 Monaten und einer durch die ausschließliche Verwendung von schwach konzentrierten Gerbstofflösungen bedingten, nur mäßig intensiven Ausgerbung werden nur verhältnismäßig niedrige Gewichtsausbeuten an Fertigerleder erreicht. Bei der Altsohlledergerberei kann je nach Beschaffenheit der Häute mit einer gewichtsmäßigen Lederausbeute („Rendement“) von etwa 48-52% des Grüngewichts der rohen Haut, entsprechend etwa 52-58% des Salzgewichts gerechnet werden. Charakteristisch für Sohlleder alter Gerbart ist der säuerliche Geruch und die Ablagerung eines grauen Belags von **Blume**, aus der Eichenrinde abgeschiedener Ellagsäure, auf dem Leder.

Für **Altgergerbtes Leder** wird nach RAL 061 A Angerbung im Farbengang mit Brühen nicht über 2°Be und kalte Ausgerbung in Versenk- und Versatzgruben mit Gerbstoffen in Lohform gefordert. Dabei müssen Eichen- und Fichtenrinde mindestens 2/3 an der Reingerbstoffmenge ausmachen, die Gerbbrühen dürfen 4,5°Be nicht übersteigen. Die Gerbdauer muss für Stärken bis 3,5 mm mindestens 9 Monate, für alle stärkeren Leder mindestens 12 Monate betragen. Als Nachweis einer echten Altgerbung kann das Verhältnis zwischen Gesamt - Ellagsäuregehalt des Leders und dessen Verteilung auf die einzelnen Schichten im Leder angesehen werden

Sohlleder modernerer Art

Zur Abkürzung der Gerbdauer wird bei der Gerbung modernerer Art der Gerbstoffgehalt der Brühen kontinuierlich gesteigert, sei es durch Mitverwendung höherprozentiger Gerbmateriale wie Valonea, Trillo, Mimosarinde, Knoppeln in den Versätzen als Streumaterial, sei es durch Mitverwenden von höherprozentigen Gerbextrakten beim Abtränken der Versätze. Nach Durchlaufen eines Schwellfarbengangs erhalten die Häute einen oder zwei im Gerbstoffgehalt ansteigende Versenke von etwa 1-3 Wochen Dauer und anschließend mehrere Versätze von etwa 2-4 Monaten Dauer, die wiederum in der Gerbstoffkonzentration höher liegen als die Versenke. Auf diese Weise kann die Gesamtgerbdauer auf etwa 8-12 Monate reduziert werden bei einem verbesserten Lederrendement von etwa 52-56% vom Grüngewicht, entsprechend 58-63% vom Salzgewicht der Haut.

Sohlleder modernerer Art kann auch im kombinierten Lohe- und Brühenverfahren in Grube oder Fass hergestellt werden. Bei dem früher verbreiteten „norddeutschen,, Verfahren wurde die Sohllenerschwellung vor oder im Farbengang mit Mineralsäuren erzielt und die Ausgerbung in extraktverstärkten Versenken vorgenommen. Bei der in England und Amerika verbreiteten

Brühengerbung werden Sohlleder mit Mineralsäuren geschwellt und dann in Grube oder Fass ohne jegliche Lohemitverwendung evtl. unter Anwendung erhöhter Gerbtemperaturen (Hotpit -Verfahren) mit höher konzentrierten Extraktlösungen ausgegerbt.

Bei der moderneren Sohlledergerbung bilden die verschiedensten Gerbextrakte, Quebracho-, Mimosarinden-, Eichenholz-, Kastanienholz- und Valoneaextrakt neben synthetischen Vollgerbstoffen die hauptsächlich verwandten Gerbmaterialien. Sohlleder werden nach beendeter Gerbung nach Abklopfen oder oberflächlichem Abspülen der anhaftenden Lohe langsam getrocknet und erhalten außer Walzen oder Hämmern keinerlei weitere Zurichtung.

Sohlleder muss guten Stand, gute Festigkeit, gute Wasserdichtigkeit bei mäßigem Saugvermögen und gute Widerstandskraft gegen Abnutzung aufweisen. Stand und Festigkeit müssen durch die Beschaffenheit des verarbeiteten Rohhautmaterials und die Führung des Gerbprozesses, nicht etwa durch Einlagerungen auswaschbarer Stoffe in die Faserzwischenräume bedingt sein, müssen also auch nach Auswaschen des Leders erhalten bleiben. Gutes Sohlleder zeigt bei gleichmäßiger Durchgerbung einen glatten, satten dunklen Schnitt. Entsprechend der Festigkeit und Härte des Leders wird bei stärkerem Biegen eine gewisse Narbenbrüchigkeit nicht zu beanstanden sein, doch darf das Leder bei stärkerem Biegen keinesfalls brettlartig durchbrechen.

2. Vacheleder und Rahmenleder

Vacheleder (**la vache = die Kuh**) stellt eine zwar feste, gegenüber Sohlleder aber doch geschmeidigere Unterlederart dar, die für Lang- und Halbsohlen leichteren Schuhwerks, für Brandsohlen, Kappen in der Schuhfabrikation Verwendung findet. Je nach dem Grade der Festigkeit und Elastizität wird zwischen **Nagelvache** und **Nähvache** unterschieden, wobei Nagelvache grundsätzliche Unterschiede gegenüber Sohlleder weder in Herstellungsweise noch Eigenschaften aufweist und Nähvache die mildere, geschmeidigere Variante darstellt. Zu Vacheleder verarbeitet werden Kuh-, Kalbinnen- und leichtere Ochsenhäute in der Gewichtsklasse von etwa 15-35 kg Grüngewicht. Die Häute werden mit Kalk und Schwefelnatrium mäßig geäschert, mehr oder weniger stark entkalkt und vereinzelt für besonders flexible Ware sogar leicht gebeizt. Die Gerbung beginnt mit einer schwach sauren Gerbung im Farbengang, der sich alle möglichen Methoden der pflanzlichen Gerbung von der reinen alten Grubengerbung bis zur ausgesprochenen Schnellgerbung mit Füllgerbung und Fixierung anschließen können. Die Gerbmittel für die Vachelederherzeugung sind die gleichen wie bei der Sohlledergerbung: Eichenrinde, Fichtenrinde, auch Valonea und Mimosarinde als Lohmaterialien, Quebrachoextrakt, Eichenholz- und Kastanienholzextrakt, Valoneaextrakt und die verschiedensten synthetischen Vollgerbstoffe als höherprozentige Gerbextrakte. Die Gerbdauer von Vacheleder ist durchweg geringer als bei Sohlleder, bei vornehmlicher Gerbung nach alter Art nicht mehr als 8-10 Monate, bei modernerer Gerbweise etwa 1-6 Monate, meist etwa 3-4 Monate, bei ausgesprochener Schnellgerbung, die neuerdings nach den verschiedensten Verfahren, in zunehmendem Maße nach einer leichten Chromvorgerbung, vorgenommen wird, auch nur wenige Tage bis zu maximal 1 Monat. Vacheleder erhält eine gewisse Zurichtung. Nach beendeter Gerbung werden die eventuell noch gefüllten, fixierten und gebleichten Leder abgespült und dann nach Abwelken gründlich ausgestoßen, die Narbenseite mit Ölemulsionen oder reinem Tran leicht abgeölt, um den Narben geschmeidiger zu machen und ein Heraustreten ungebundenen Gerbstoffs aus den Innenschichten des Leders in die Narbenoberfläche beim Trocknen zu verhindern. Nach langsamem Trocknen werden die Leder leicht angefeuchtet und auf Fleisch- und Narbenseite gewalzt.

Gutes Vacheleder soll bei größerer Elastizität und gutem Stand bei mäßigem Biegen keinerlei Narbenbrüchigkeit aufweisen und darf bei stärkerem Biegen höchstens eine gewisse leichte Narbenbrüchigkeit, keinesfalls aber ein völliges Brettartiges Durchbrechen erkennen lassen. Das Fertigliederrendement von Vacheleder ist von der Beschaffenheit der verarbeiteten Rohhäute, den unterschiedlichen Gerbverfahren und einer eventuellen Füllung und Fixierung der Leder abhängig und liegt normalerweise bei etwa 55-60% vom Grüngewicht der rohen Haut, entsprechend etwa 61-66% vom Salzgewicht.

Die Einsatzmöglichkeit von Vacheleder als Bodenmaterial bzw. für Brandsohlen oder Kappen ergibt sich aus der Dicke und Strukturdichte der Lederteile, d. h. Croupons werden vorzüglich für Besohlzwecke, die weniger dichten Hals- und Seitenteile für Brandsohlen und Kappen eingesetzt. Brandsohlleder muss im Gegensatz zu Sohlleder eine gewisse Saugfähigkeit aufweisen und wird deshalb stärker ausgewaschen. Auch vachelederartig hergestelltes Schweinsbrandsohlleder mit guter Saugfähigkeit wird in beträchtlichem Umfang erzeugt.

Rahmenleder

Den Vachelederarten ähnlich in Herstellung und Beschaffenheit ist das Rahmenleder für Einstechrahmen, das als Verbindung zwischen Oberleder und Boden des Schuhs Verwendung findet. Es ist ein festes, in der Struktur dichtes Leder, das aus Rindshäuten bis zu 25 kg in guter Gerbung hergestellt, gut ausgewaschen und mäßig gefettet wird (7-8% Fettgehalt). Es muss auf möglichst gleichmäßige Stärke ausgespalten werden. Das Endprodukt kommt in fertigen durch Verkleben miteinander verbundenen Riemchen von 12-18 mm Breite und 1,8-2,2 mm Stärke naturell oder in den verschiedenen Oberledern angepassten Farben in den Handel.

Kategorien:

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

Quellenangabe:

[Quellenangabe zum Inhalt](#)

Zitierpflicht und Verwendung / kommerzielle Nutzung

Bei der Verwendung von Inhalten aus [Lederpedia.de](https://www.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](https://www.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/sohlleder_vacheleder_nagelvache_naechvache_flexibelvache_schnittervache

Last update: **2019/04/25 17:57**

