Unterleder

Unterleder:
Die Herstellung des Unterleders kann entweder auf klassische Art unter ausschließlicher Verwendung von Rinden (Altgrubengerbung) oder auf moderne Art mit Gerbextrakten, synth. oder mineralischen Gerbstoffen (Vacheleder, Brandsohlleder, Spaltsohlleder, Chromsohlleder) erfolgen.

Altgerbung

Die Altgerbung wird nach altem Verfahren unter ausschließlicher Verwendung von Eichen- und Fichtenrinden als Gerbstoffe durchgeführt.

Um eine gleichbleibende Qualität des altgrubengegerbten Leders zu gewährleisten, sind für dieses Herstellungsverfahren nachstehende Vorschriften sowohl seitens der im Altgerberverband zusammengeschlossenen Gerber (in den Verbandssatzungen) als auch seitens des Ausschusses für Lieferbedingungen und Gütesicherung im Deutschen Normenausschuss (in der RAL-Bezeichnungsvorschrift 061A) festgelegt worden:

1. Verwendung nur erstklassigen Hautmaterials.
2. Erhaltung der natürlichen Kompaktheit des Hautfasergefüges durch schonendste Behandlung der Häute in der Vorbereitung (Wasserwerkstatt) und in der Gerbung.
3. Langsame stufenweise Gerbung in schwachen, kalten, rein pflanzlichen Gerbbrühen in mindestens drei Sätzen ausschließlich in Gruben ohne jede Bewegung. Dabei dürfen nur pflanzliche Gerbstoffe in Form von Lohe (gemahlene Rinde) zum Einsatz kommen, jegliche Extraktverwendung ist verboten. Mindestens 50 % der Reingerbstoffe müssen Eichenrinde sein.
4. Die Mindestgerbdauer muss für Leder bis 3,5 mm Stärke neun Monate, für Leder über 3,5 mm Stärke zwölf Monate betragen.
5. Bei der Fertigstellung der Leder nach der Gerbung (Zurichtung) ist jegliche Bleichung, Narbenappretur, Beschwerung, Fixierung usw. Unzulässig.
6. Bestimmte chemische und physikalische Analysendaten müssen erreicht bzw. eingehalten werden, z. B. Abnutzungskoeffizient, Wasseraufnahme, Wasserdampfdurchlässigkeit usw.

Die Einhaltung dieser RAL-Vorschriften wird von staatlichen Instituten überwacht. Nach dem Altgerbungsverfahren werden sog. Sohlleder und Vacheleder hergestellt.

Sohlleder

Unter Sohlleder versteht man im allgemeinen ein verhältnismäßig hartes, wenig biegsames Leder, erkenntlich an seinem säuerlichen Geruch sowie dem eigenartigen grauen Belag (Mud), der durch austretende Ellagsäure auf der Oberfläche des Leders entsteht. Eingesetzt wird dieses Leder vorwiegend für schweres, hochwertiges Strapazier-Schuhwerk, einschließlich Militärschuhwerk und für bestimmte Reparaturen solcher Schuhe.

Als Rohmaterial werden vorwiegend schwere Rindshäute, und zwar gut gestellte, d.h. In der Stärke über die ganze Fläche gleichmäßige Kuh- und Ochsenhäute eingearbeitet. Dieses Herstellungsverfahren ist auf eine äußerste Schonung des Fasergefüges ausgerichtet; die Härte des

Leders ist bedingt durch die Art der Gerbvorbereitung, durch einen sehr kurzen und schonenden Äscher, vereinzelt mitunter noch Haarlockerung durch Schwitzen, sowie nur oberflächliche Entkälkung. Anschließend erhalten die Blößen zunächst einen sechsstufigen Farbengang, durchlaufen dann zur weiteren Vorgerbung ein bis zwei Versenke, in mindestens drei Versätzen nach einer Dauer von Je drei bis vier Monaten ist alsdann die Ausgerbung beendet. Als Streumaterial findet vorwiegend Eichenrinde, meist gemischt mit Fichtenrinde, sowie Mimosa und Valonea Verwendung; abgetränkt werden die Versätze mit dünnen Gerbbrühen, den Lohbrühen; die Gerbdauer beträgt je nach Hautstärke 12-18 Monate. Abschließend erfahren die Leder eine sehr einfache Zurichtung, aus der Grube kommend werden sie aufgetrocknet, gebürstet, um die anhaftende Lohe zu entfernen, dann im einzigen maschinellen Arbeitsgang gewalzt. Die nach diesem Verfahren hergestellten Leder werden als „Rein- oder Altgrubengegerbtes Leder“ angesprochen.

Vacheleder altgrubengegerbt

Diese Lederart ist gegenüber dem Sohlleder milder gegerbt und so biegsamer und glatter gearbeitet. Bei der Zurichtung wird sie zusätzlich noch gut gestoßen und der Narben schwach abgeölt, was bei Sohlleder nicht gestattet ist.

Allgemein findet das Vacheleder bei der Fertigung von leichtem Schuhwerk, aber auch für Kappen und Brandsohlen Verwendung. Je nach der Festigkeit wird bei den verschiedenen Vacheledertypen wiederum unterschieden in Nagelvache, das fester und zum Nageln mit Holznägeln geeignet ist, sowie Nähvache und Flexibelvache, zwei Ledertypen, die besonders elastisch und geschmeidig gearbeitet sind, so dass sie bei der Schuhbodenfertigung zum Nähen und Kleben besonders eingesetzt werden können.

Vacheleder modern gegerbt

Vom Vacheleder, dem heute am meisten gebrauchten Bodenleder, wird verlangt, dass es eine gute Festigkeit besitzt, jedoch weicher und biegsamer als Sohlleder gearbeitet ist. Im Gegensatz zur Altgrubengerbung von Sohl- und Vacheleder wird das modern gegerbte Vacheleder nach den verschiedensten Kombinationsverfahren zwischen Grube und Faß durchgeführt. Durch entsprechende Gerbführung ist es in neuerer Zeit möglich, Vacheleder in einwandfreier Qualität in den vielfältigsten Variationen bei Kombination von vegetabilischen und synthetischen Gerbstoffen in einem Zeitraum von praktisch nur wenigen Wochen herzustellen. Als Rohhautmaterial werden Kuh-, Kalbinnen- und leichte Ochsenhäute verwendet. Nach einem kurzen milden Äscher durchlaufen die Blößen eine schwach saure Angerbung im Farbengang, dann Kombinationen zwischen Versenk und Versatz sowie Ausgerbung im Faß oder nur Farbengang mit Faßausgerbung. Die Zurichtung dieser Lederart erfährt eine Erweiterung durch Stoßen und Abölen.

Brandsohlleder

Brandsohlleder muss infolge seiner besonderen Aufgabe beim Aufbau des Schuhwerkes eine entsprechende Strukturfestigkeit seines Fasergefüges sowie eine ausreichende Zähigkeit und starke Biegsamkeit aufweisen. Im Gegensatz zum Sohlleder soll es insbesondere bestimmte Mengen von Feuchtigkeit aufnehmen können, gegen Schweiß mit seiner entgerbenden Wirkung stabil sein und

keine größeren Mengen an auswaschbaren Stoffen enthalten. Für seine Herstellung arbeitet man Hälften, Seiten und Hälse in lohgarer Gerbung oder Spalte lohgar bzw. in Kombinationsgerbung gegerbt.

Chromsohlleder

Im Verhältnis zu lohgarem Unterleder spielt chromgegerbtes Bodenleder in der Schuhherstellung eine nur untergeordnete Rolle. Es findet lediglich Verwendung als Laufsohlmaterial für Hausschuhe, Tennisschuhe, Turnschuhe usw. Gegenüber der pflanzlich gegerbten Sohle nützt es sich allerdings weniger ab, weist somit einen erheblich höheren Abnutzungswiderstand auf, besitzt jedoch den Nachteil, dass es in der Nässe sich stark schlüpfrig zeigt. Um derartige Sohlen gleitsicherer und zugleich auch wasserabstoßender zu machen, werden diese mit entsprechenden Fettgemischen bzw. Imprägnierstoffen nachbehandelt.

Semi-Chromleder

So bezeichnet man Unterleder, die mit schwacher Chrombrühe vorgegerbt und anschließend mit pflanzlichen Gerbstoffen intensiv nachgegerbt sind. Derartig komb. gegerbte Leder zeigen gegenüber Abrieb ein besonders günstiges Verhalten und sind durch eine verringerte Rutschgefahr in der Nässe charakterisiert.

Rahmenleder

sind weichgegerbte, mäßig gefettete Unterleder (mit etwa 7 - 8 % Fett), die im konfektionierten Zustand in ca. 1,5 - 2,0 cm breite Riemen geschnitten werden und als solche beim rahmengenähten Schuhwerk als Verbindung zwischen Brandsohle, Futterleder, Schaft und Boden dienen. Es ist ein in der Struktur dichtes Leder, das aus Rindshäuten, bis zu 25 kg, pflanzlich gegerbt, mäßig gefettet und letztlich für den Gebrauch auf eine möglichst gleichmäßige Stärke ausgespalten wird.

Futterleder

Zu den notwendigen Lederarten für den Schuhaufbau ist auch das Futterleder zu rechnen. Dieses insbesondere zur Innenausstattung dienende Material soll vor allem den Ansprüchen einer besonderen Weichheit und Geschmeidigkeit nachkommen; auch wird von ihm eine entsprechende Schweißbeständigkeit verlangt und schließlich muss es gut ausgewaschen sein, da sonst bei Vorhandensein von löslichen Bestandteilen nach etwaigem Durchnässen des Schuhes diese in das Oberleder diffundieren und dort einen Ausschlag bilden.

Für die Herstellung des Futterleders kommen leichtere Rindshäute entsprechender Stärke, Kalb-, Ziegen- und Schafleder infrage. In der Regel wurden diese Leder früher pflanzlich gegerbt, jetzt bevorzugt man eine komb. chrom-pflanzlich Gerbung oder reine Chromgerbung.

Kategorien:

Lederarten

~~UP~~

Quellenangabe:

Quellenangabe zum Inhalt

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

Permanent link:
https://www.lederpedia.de/lederarten/unterleder?rev=1330858808

Last update: **2012/03/04 12:00**