

Durchführung des Äschers

Obwohl die genannten Aufgaben des Äschers allgemein gesehen immer die gleichen bleiben, gibt es zahlreiche, jeweils speziell abgestimmte Durchführungsarten, d. h. Arbeitsweisen, die zum gewünschten Ziel führen: die Haut für die Gerbung vorzubereiten.

Diese zahlreichen Arbeitsweisen benötigt man deshalb, weil das Rohmaterial so sehr verschieden ist. Die Häute und Felle von Rind, Schaf, Ziege, Schwein u.v.a. sind ja strukturell sehr unterschiedlich. Die Arbeitsweise muß also auf die einzelne Haut- bzw. Fellart abgestimmt sein. Außerdem will der Gerber ja auch verschiedenartige Leder (Sohlleder, Oberleder, Bekleidungsleder etc.) herstellen. Auch darauf müssen die Arbeitsweisen Rücksicht nehmen. Auch die strukturellen Unterschiede in der Haut einer Tierart, abhängig von der Rasse und dem Alter des Tieres usw., zwingen zur Anpassung der Arbeitsweise. Daneben haben auch die örtlichen Verhältnisse, in denen sich eine Gerberei befindet, einen Einfluss auf die anzuwendende Arbeitsweise, denn es kann einen großen Unterschied bedeuten, wenn ein und dieselbe Lederart aus derselben Hautprovenienz einer Tierart an zwei, nur wenige Kilometer voneinander entfernten Orten hergestellt wird, wenn z. B. die Gerbereien Wasser verschiedenen Ursprungs verwenden oder verschiedene Arbeitsgefäße benützen.

Und nicht zuletzt sei hier noch angeführt, dass auch der Lederherstellungsprozess und somit auch der Äscherprozess in seinen Arbeitsweisen modernisiert, d. h. rationalisiert und schließlich den Forderungen der Umwelt angepasst werden muß.

Alle diese Gesichtspunkte führen zur Anwendung der verschiedensten Arbeitsweisen für den gleichen Arbeitsprozess (hier sei jedoch angeführt, dass das nicht nur für den Äscherprozess, sondern auch für alle anderen Prozesse der Lederherstellung gilt). Jede Möglichkeit der Arbeitsweisenvariation für den Äscherprozess hier einzeln anzuführen, würde zu weit führen, und es soll im folgenden nur auf das Prinzipielle, das alle Arbeitsweisen gemeinsam haben, eingegangen werden. Um die Haut zu äschern, d. h. also von den Haaren und der Oberhaut zu befreien, die nichtledergebenden Eiweißstoffe und das Unterhautbindegewebe zu entfernen und die Haut aufzuschließen, wird dieselbe in entsprechenden Arbeitsgefäßen, mit speziell hierfür geeigneten Chemikalien, den sogenannten Äscherchemikalien behandelt. Diese chemische Behandlung wird noch durch mechanische Arbeitsprozesse ergänzt.

Äscher - Durchführung und Arbeitsweise:

Es gibt zahlreiche Arbeitsweisen für den Äscherprozess, die nach der Tierart, von dem die Haut stammt, nach deren Provenienz, nach den angestrebten Eigenschaften des Leders und noch nach anderen Gründen ausgerichtet sind.

Alle diese Arbeitsweisen für den Äscherprozess lassen sich in zwei Gruppen einordnen:

- in den haarzerstörenden Äscher
- in den haarerhaltenden Äscher

Der Arbeitsablauf des Äschers:

a) Der haarzerstörende Äscher:

Diese Arbeitsweisen des haarzerstörenden Äschers können für die Herstellung von sämtlichen Lederarten eingesetzt werden. Nach dem Ablassen des Weichwassers wird frisches Wasser zum Hautmaterial hinzugefügt und die Äscherchemikalien zugesetzt. Das Arbeitsgefäß wird nun in Bewegung gesetzt, wobei es nicht notwendig ist, über die ganze Dauer des Äscherprozesses hinweg das Arbeitsgefäß zu bewegen. Nach Beendigung des Äschers wird die Flotte abgelassen und der nächste Teilprozess der Wasserwerkstattarbeiten angeschlossen.

Kontrolle des Prozessverlaufes:

Diese hat im allgemeinen bei der Einführung einer neuen Arbeitsweise bei der Verarbeitung der ersten Partien zu erfolgen; ist die Arbeitsweise eingeführt, sind nur noch von Fall zu Fall Stichproben zu machen.

Enthaarungswirkung:

Einige Stunden nach Beginn des Äschers soll der größte Teil der Haare zerstört sein oder zumindest leicht beim Streichen mit dem Fingernagel über die

Haut-Narbenseite abzuschieben sein. Nach Beendigung des Äschers sollen auf der Narbenseite der Blöße keinerlei Haare mehr vorhanden sein, auch die Grundhaare (Papillenhaare) müssen vollständig entfernt sein. Um letzteres genau prüfen zu können, entnimmt man dem Arbeitsgefäß ein bis drei Blößen und leitet einen Wasserstrahl darüber; dies stellt die Haare auf und macht sie deutlich sichtbar, falls noch Grundhaare vorhanden sind.

Haarwurzelreste und Pigmentstoffreste können noch vorhanden sein. Man erkennt diese, falls sie von dunkler gefärbten Haaren stammen, an entsprechend relativ scharf abgegrenzten Flecken am Narben. Bei nicht zu stark gequollenem Hautmaterial kann man diese Haarwurzel- bzw. Pigmentstoffreste durch starkes Streichen mit dem Fingernagel über die Narbenseite aus derselben herausdrücken. Verbliebene Haarwurzel- und Pigmentstoffreste deuten bei den heutigen Arbeitsweisen im Äscherprozess jedoch nicht auf einen schlechten Verlauf desselben hin; im allgemeinen werden diese dann im anschließenden Entkalkungs-Beizprozess entfernt.

Durchäscherungsgrad:

Zur Prüfung des Durchäscherungsgrades wird am Kern und am Hals ein Stück abgeschnitten. Ist die Blöße durchgeäschert, d. h. haben die Äscherchemikalien die Haut vollständig durchdrungen, erscheint der Schnitt über die ganze Dicke hinweg leicht elfenbeinfarbig und opak. Ist die Blöße nicht durchgeäschert, ist eine mehr oder weniger breite Innenzone weiß, wie dies der Schnitt von gewichtem Hautmaterial ist.

Der Quellungsgrad der Blöße:

Zur Prüfung des Quellungsgrades der Blöße wird einmal die Eindrückbarkeit mit den Fingern geprüft, wobei gilt: je weniger eindrückbar, desto mehr gequollen ist das Material; zum zweiten bildet man eine Falte, je mehr sich diese einbiegen lässt, um so weniger gequollen ist das Hautmaterial. Diese Prüfung ist an mehreren Stellen der Haut durchzuführen, wobei zu beachten ist, daß der dicht strukturierte Kern sich sowohl weniger eindrücken als auch weniger einbiegen lässt als Hals und Seiten.

Der Narbenzug im Äscher:

Im allgemeinen ist es nicht zu vermeiden, dass ein gewisser geringfügiger Grad an Narbenzug auftritt: dieser ist an einem traubigen Aufwerfen des Narbens zu erkennen. Ist jedoch dieser Narbenzug zu weit über die Fläche hinweg zu erkennen, deutet das darauf hin, dass die Arbeitsweise geändert werden muss, um den Narbenzug auf ein Geringstmaß herabzusetzen bzw. ganz verschwinden zu lassen.

Das Wasser:

Die Wassermenge:

Die einzusetzende Wassermenge ist abhängig von dem Arbeitsgefäß, in dem geäschert wird (alle Prozent-Angaben beziehen sich auf das Salzgewicht des Hautmaterials, wenn nach der Weiche entfleischt wurde, muss entsprechend umgerechnet werden).

Fass	150 - 300 %
Haspel	200 - 350 % (bis 500%)
Grube	bis 1000 %
Mixer	80 - 200 %
Segment-Trommel	150 - 300 %

Die Wassertemperatur:

Die Temperatur des Wassers beim Äscher soll im allgemeinen zwischen 20 bis 25° C sein. Eine tiefere Temperatur ist deshalb von Nachteil, weil der Prozess zu langsam verläuft, einmal deswegen, weil die Äscherchemikalien infolge stärkerer Quellung bei diesen Temperaturen zu langsam in die Haut eindringen können; zum anderen deswegen, weil bei tiefer Temperatur die Äscherchemikalien zu langsam angreifen.

Bei den modernen Arbeitsweisen beginnt man vielfach den Äscher mit Wassertemperaturen von etwa 30° C, wobei zwar zu beachten ist, daß bei diesen Temperaturen der Äscher im gesamten aggressiver auf das Hautmaterial einwirkt, dies aber in der Zusammenstellung der Äscherrezeptur berücksichtigt wird. Auf jeden Fall ist darauf zu achten, und zwar dort, wo keine klimatisierten Wasserwerkstatträume vorhanden sind, daß die Temperatur im Verlauf des Äscherprozesses nicht zu stark absinkt, denn jedes Absinken der Temperatur - auch nur um wenige Grade - bedeutet eine Verlangsamung des Äscherprozesses. Dies äußert sich vor allem im Winter: Bei gleicher

Arbeitsrezeptur im Äscher, jedoch stark unterschiedlicher Außentemperatur gegenüber derjenigen im Sommer, geht bei der Gerbung der Gerbstoff im Winter wesentlich langsamer in die Haut als im Sommer. Die Art der Wasserzugabe richtet sich danach, ob mit herkömmlichen Arbeitsweisen gearbeitet wird oder mit der Arbeitsweise der Faßschwöde.

Kategorien:

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

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/lederherstellung/aescher/durchfuehrung_des_aeschers

Last update: **2019/04/26 19:55**

