

# gegerbtes Hautmaterial wird zum fertigen Leder

Die Gerbung ist zwar der ganz besonders typische Arbeitsgang in der Entstehung des Flächenwerkstoffes Leder aus einer tierischen Haut, jedoch stellt sie weder einen abschließenden, noch einen von anderen Vorarbeiten unabhängigen Umwandlungsprozess dar. Vielmehr ist die Gerbung eine Stufe der Bearbeitung unter anderen und erhält ihre Bedeutung dadurch, dass sie die Fäulnisfähigkeit der tierischen Haut aufhebt und ein Produkt - das Leder - liefert, dem wir die typischen Ledereigenschaften zuerkennen, das wir in dieser Form jedoch nicht verarbeiten können. Es fehlen dem nur gegerbten Leder noch alle jene besonderen Merkmale, die eine bestimmte Lederart für einen bestimmten Gebrauchszweck auszeichnen.

Die verschiedenen Gerbarten weisen den dadurch entstehenden Ledern gewisse bevorzugte Einsatzbereiche zu, doch sind Anpassung an Gebrauchsanforderungen oder modische Entwicklungen noch voll gegeben.

Die Chromleder liegen nach abgeschlossener Gerbung in blaugrauer, zuweilen grünlich - blauer Farbe vor und sind nass und vollgesogen mit Gerbbrühe. In diesem Zustand lassen sie sich nicht exakt bearbeiten, etwa in der Stärke ausgleichen und zeigen keine Formbeständigkeit. Würde man sie aufdrocknen, so erhielten wir keineswegs ein handelsübliches Leder, sondern ein hartes Material, das sich kaum verformen oder bearbeiten ließe. Immerhin ist dieses Chromleder fäulnisbeständig und kann gelagert oder gehandelt werden, wenn man den überschüssigen Anteil an Gerbbrühe entfernt. Diese nur gegerbten und entwässerten aber noch feuchten Chromleder haben große Bedeutung im internationalen Handel erlangt und werden als Wet-blue bezeichnet. In ihnen verbinden sich eine lagerfähige Form mit guter Möglichkeit zur Qualitätsbeurteilung und unbeschränkte Verarbeitbarkeit zu allen Chromlederarten.

Die pflanzlich-gegerbten Leder enthalten nach der Gerbung ebenfalls erhebliche Mengen an Gerbbrühe, denn fast alle unsere Gerbungen werden unter Zuhilfenahme von Wasser durchgeführt. Diese nassen, bräunlich aussehenden Leder würden durch eine Trocknung stark nachdunkeln bis zu fast schwarzer Farbe und beim Biegen im Narben aufplatzen.

Auch hier haben wir es also mit einem Zwischenprodukt zu tun, das durch weitere Bearbeitung seinen späteren Anforderungen entsprechend veredelt werden muss. Für alle Gerbarten ließe sich diese Aufzählung fortsetzen und immer müssten wir erkennen, dass die Gerbung zwar zu dem Werkstoff Leder führt, nicht aber zu gebrauchsfertigem oder sofort verarbeitbarem Material.

Die vielen einzelnen Arbeiten, die aus einem Leder eine bestimmte Lederart machen, unterscheiden sich in ihrem Wirkungsprinzip:

- Mechanische Arbeiten
- Chemische Arbeiten

**Mechanische Arbeiten:** Die mechanischen Arbeiten, die aus einem Leder eine bestimmte Lederart herzustellen gestatten, erstrecken sich auf eine bearbeitungs- oder marktbezogene Aufteilung der Fläche der Haut und die Dickenregulierung. Insbesondere bei Rindledern kennt man das Halbieren oder Aufschneiden entlang der Rückenlinie sowohl für Oberleder als auch für Unterleder. Die Hälfte als bevorzugte Handelsform von Rindoberledern hat außer einer verbesserten Bearbeitbarkeit gegenüber der ganzen Haut auch den Vorteil, dass gerade bei Wildhäuten die unterschiedlichen

Sortimente der Hälften der gleichen Haut so besser berücksichtigt werden können. Die Dickenregulierung wird notwendig, um die natürlichen Strukturunterschiede innerhalb einer Haut oder eines Felles zu beseitigen, die durch die Gerbung häufig betont werden. Nun lassen sich die gegerbten Leder wegen ihres hohen Wassergehaltes nicht gleichmäßig bearbeiten und man ist genötigt, den Wassergehalt über die ganze Fläche eines Leders hinweg gleichmäßig zu senken. Dieses Entwässern geschah früher in Spindelpressen ähnlich den Obstkeltern. Heute stehen dafür leistungsfähigere Abwelkmaschinen zur Verfügung, in denen filzbezogene Walzen das Wasser unter Druck aus dem Leder verdrängen. Dabei wird das Leder sehr stark gestreckt, was sich evtl. nachteilig auf die Festnarbigkeit auswirken kann. Ein Entwässerungsverfahren mit geringerem Druck wäre hier für die Qualität vorteilhaft. Die abgewelkten Leder lassen sich viel besser handhaben und der Narben lässt sich genauer beurteilen, weshalb viele Betriebe an dieser Stelle sortieren und die einzelnen Leder bestimmten Lederarten zuordnen. Wurde somit das Endprodukt bereits festgelegt, kann eine genaue Einstellung der Lederdicke erfolgen. Hier besteht einerseits eine weitere Möglichkeit zum Spalten, wenn dies nicht schon nach dem Äscher erfolgte und die Endstärke erheblich von der vorliegenden Stärke abweicht. Sind die Dickenunterschiede so gering, dass kein technisch verwertbarer Spalt zu erwarten ist, wird man sofort zum Falzen übergehen. Bei dieser spanabhebenden Bearbeitung auf einer Walzenmaschine wird das Leder durch einen mit 1/10 mm Genauigkeit eingestellten Spalt zwischen Walzen geführt und alles Material abgefalzt, das dieses Maß übersteigt. Alle Narbenlederarten werden auf der Fleischseite gefalzt. Die Reihenfolge der mechanischen Arbeiten gibt somit folgendes Bild:

- z.B. Halbieren – Aufschneiden
- Entwässern – Abwelken
- Sortieren
- Spalten
- Falzen

## **Chemische Arbeiten:**

Die chemischen Arbeiten am gegerbten Leder sollen die für die jeweilige Lederart typischen Eigenschaften vermitteln. Da auch hierbei wie bei der Gerbung die erforderlichen Chemikalien in Wasser gelöst eingesetzt werden, können diese Nassarbeiten als ein Block von Arbeitsgängen verstanden werden, innerhalb dessen die Reihenfolge im Interesse besonderer Effekte verändert werden kann. Als Aufgabenbereiche lassen sich diese Arbeiten für die meisten Lederarten unterschiedlichster Gerbung ordnen:

- Beseitigung ungebundener Stoffe
- Färbung mit löslichen Farbstoffen
- Erhöhung von Dehnung, Weichheit und Hydrophobie durch Fettung
- Betonung besonderer Merkmale einer Lederart durch Nachgerbung
- Fixierung eingebrachter Stoffe und Bleiche

## Kategorien:

[Alle-Seiten](#), [Gesamt](#), [Lederherstellung](#), [ledertechnik](#), [Färbung](#), [Fettung](#), [nachgerbung](#), [zur-ueberarbeitung](#)

---

## 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/gegerbtes\\_hautmaterial\\_wird\\_zum\\_fertigen\\_leder](https://www.lederpedia.de/lederherstellung/gegerbtes_hautmaterial_wird_zum_fertigen_leder)

Last update: **2019/04/28 13:32**

