

Anforderungen und Qualitätswerte von Handschuhleder

Der Grundforderung nach einem angenehm weichen, geschmeidigen und zügigen Leder entsprechend, werden als Rohware Zickel- und Lammfelle und im weiteren auch Ziegen-, Schaf-, Pekari- und Wildfelle eingesetzt. Die klassische Handschuhledergerbung war die Glacégerbung. Die längere Zeit geäscherten, gut entkalkten und gebeizten Blößen wurden mit einer Gare behandelt, die Aluminiumalaun, Natriumchlorid, Weizenmehl und Eigelb enthielt. Durch das Alaun wurde die Übergangsstufe zwischen einer Konservierung und Gerbung erreicht. Damit ist, wie bei der Pelzzurichtung, die Grundlage für die Weichheit und Zügigkeit geschaffen worden, die mit einer echten Gerbung nicht in diesem Umfang erhalten werden kann. Während das Weizenmehl die Aufgabe eines Füllstoffes hat, wurde Eigelb als Fettungsmittel verwendet, da es zu dieser Zeit keinen anderen Emulgator gab, der in einer konzentrierten Alaun / Kochsalz-Lösung eine beständige Fettemulsion erzeugte. Das Glacéleder wurde einseitig mit der Bürste unter Einsatz von Holzfarbstoffen gefärbt.

Da diese Leder nicht wasserfest genug ausgerüstet waren, sind viele Versuche unternommen worden, durch eine Nachgerbung größere Echtheiten zu erhalten. Mit der Kombination Glacégerbung und Gambirnachgerbung wurde der zweite Handschuhledertyp geschaffen, der Vorläufer des Nappaleders, Es ist eine Lederart mit weichem, vollem Griff und doch noch guter Zügigkeit. Der Narben ist nicht mehr so glatt und zart wie bei Glacéleder. Daher wurden zur Herstellung dieser Leder auch schwerere Ziegen- sowie Lamm- und Schaffelle eingesetzt. Heute bildet auch hier die Chromgerbung die Grundlage für die geforderten Eigenschaften und darf als Nappaleder bezeichnet werden, wobei neben einer erhöhten Temperaturstabilität auch waschbare Leder erzeugt wurden, z.B. die „Autofahrerhandschuhe,, aus Pekari- oder Carpinhofellen. Durch die Kombination mit Glutaraldehyd können voll waschbare Handschuhleder hergestellt werden. Dies war bis dahin auf dem Handschuhsektor nur durch die Sämischerbung möglich. Aus den dazu als Rohware eingesetzten Wildfellen wurde nach dem Abstoßen der Narbenschicht durch die Trangerbung ein ebenfalls außerordentlich weiches, anschmiegsames Leder als dritter Handschuhledertyp erzeugt, das ebenfalls waschbar war. Die Anforderungen an Handschuhleder sind daher heute in die zwei Grundtypen zu gliedern. Sie sind in der Tabelle 28 und 29 angegeben.



Achtung!

Die Tabelle befindet sich noch im Aufbau und / oder in der Aktualisierungsphase



Tabelle 28: Beispiel von der UNIDO empfohlene Qualitätsanforderungen

Anforderungen	Möbel und Feinleder				Bekleidungsleder			
	Zeug-Täschner-Möbelleder			Feinleder vegetabil	Bekleidung Chrom	Handschuh Chrom	Handschuh Aluminium	Hutschweißleder vegetabil
Vegetabil	Kom. gegerbt	Chrom gegerbt	Feinleder vegetabil					
Asche % höchst.	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	8,0	2,0
Cr ₂ O ₃ % mindestens	- kein -	0,8	2,5	- kein -	2,5	2,5	Al ₂ O ₃ mind. 2,0	- kein -

Fettgehalt % (fettende Substanzen)	3-12	3-12	3-12	3-8	4-10	4-10	Max. 10	3-8
Auswaschverlust % höchstens	6,0	6,0	- kein -	6,0	- kein -	- kein -	- kein -	4,0
Durchgerbungszahl	50	30	- kein -	50	- kein -	- kein -	- kein -	50
pH-Wert Differenzzahl	Wässriger Auszug (1:20) nicht unter 3,5 bei pH unter 4,0 Differenzzahl nicht über 0,70							
Mind. Zugfestigkeit (kgf/cm²) daN/cm²	250 > 2mm 100 < 2 mm	250 > 2mm 100 < 2 mm	250 > 2mm 100 < 2 mm	100	100	100	100	100
Max. Bruchdehnung in %	50	50	100	50	60	Min. 50	Mind. 50	50
Mind. Stichausreifestigkeit (kgf/cm) daN/cm	Über 2 mm 100 unter 2 mm 30	Über 2 mm 100 unter 2 mm 30	50	- keine -	25	60	40	- keine -
Wasseraufnahme %								
Nach 5 Minuten								Mind. 100
nach 2 Std.	max. 50	max. 50						Mind. 130
Mind. Weiterreif. (kgf/cm) daN/cm	Über 2 mm 40 unter 2 mm 15	Über 2 mm 40 unter 2 mm 15	20	10	15	25	25	
Mind. Wasserdampfdurchlässigkeit mg/cm²	- keine -	- keine -	- keine -	- keine -	Mind. 250	- keine -	- keine -	- keine -



Achtung!

Die Tabelle befindet sich noch im Aufbau und / oder in der Aktualisierungsphase



Fix Me!

Tabelle 29: Beispiel der Anforderungen und Qualitätswerte von Handschuhleder

(Hier handelt es sich um Angaben, die aus der Literatur entnommen wurden, und nicht um Qualitätswerte, die von Verbänden anerkannt sind)

Wesentliche Prüfungen	Chromgegerbte Handschuhleder	Sämischleder
Bestimmung der mit Dichlormethan extrahierbaren Bestandteile	Max. 15 %	Nach Extraktion mit Diäthyläther max. 10 %
Mineralstoffgehalt	—	Max. 6 %
Gerbende Oxide	Mind. 2 %	—
Bestimmung des pH-Wertes	Mind. 3,5	4,0 - 9,0
Zugfestigkeit	Ziegenleder mind. 200daN/cm ² Schafleder mind. 100 daN/cm ²	100 daN/cm ²
Dehnung bei 20 daN/cm²	Mind. 20 %	Mind. 30 %

Bestimmung der Weiterreißfestigkeit	20 daN/cm	15 daN/cm
Bestimmung der Haftfestigkeit bei zugerichteten Ledern	Mind. 2,0 N/cm	
Bestimmung der Schweißbeständigkeit	Keine Anfärbung unter der Stufe 3	Keine Anfärbung unter der Stufe 3
Bestimmung der Reibecktheit 20 Reibtouren - trocken 20 Reibtouren - nass 20 Reibtouren - mit einer Schweißlösung	Mind. Stufe 3 des Graumaßstabes	Mind. Stufe 3 des Graumaßstabes
Prüfung der Waschbarkeit der Leder	Nur bei Ledern mit entsprechender Auszeichnung	Nur bei Ledern mit entsprechender Auszeichnung

Die nachfolgend aufgeführten Lederarten sind im Handschuhlederbereich üblich:

- Glacéleder werden nur noch selten für feinere Handschuhe gefertigt. In den meisten Fällen werden jetzt darunter Zickel- und Lammlleder mit einer schwachen Chromausgerbung verstanden, die dem Typ nach dem Glacéleder entsprechen, dabei aber vor allem in Bezug auf die Wassereinwirkung von der Gerbung her die größeren Echtheiten aufweisen.
- Mocha- und Chairleder waren ursprünglich ebenfalls rein glacégegerbte Leder. Mochaleder erhielt durch das Schleifen der Narbenseite einen besonders feinen, samtartigen Charakter. Dazu wurden besonders Haarschafe eingearbeitet (ursprünglich der Typ der arabischen Schwarzkopfschafe).
- Chairleder wurden aus Ledern mit beschädigtem Narben durch das Schleifen auf der Fleischseite zugerichtet (auch als Dänisch- oder Schwedischleder Suéde bezeichnet). Diese Rauleder durften bei einer ganz kurz geschliffenen Faser keinen Strich und keinen Glanz zeigen. Diese Lederarten wurden einseitig bürstgefärbt oder später auch im Faß durchgefärbt.
- Nappaleder - der Begriff umfasst heute alle weichen chromgegerbten Narbenleder, die einen vollen Griff haben, chromgegerbt und als Handschuhleder dazu möglichst zügig sind. Die Gerbung wird meist nur mit Chrom durchgeführt, eventuell auch als Kombinationsgerbung. Die Leder werden im Faß durchgefärbt und erhalten teilweise, je nach den Anforderungen und dem Verwendungszweck, eine Zurichtung mit sehr weich eingestellten Bindern, die zu dem Ledertyp passen müssen. Aus diesen beschriebenen Lederarten werden hauptsächlich Fünffingerhandschuhe hergestellt, bei den Nappaledern, bei Einsatz eines wärmenden Futters (speziell Lammpelz), auch Fäustlinge.

Handschuhleder werden zuerst auf ihre Farbecktheit beim Abrieb mit trockenem, nassem und einem mit einer künstlichen Schweißlösung angefeuchteten Prüfgewebe untersucht. Dabei werden beide Seiten geprüft, um neben der grundsätzlichen Tragfähigkeit (Oberfläche) auch die Entscheidung darüber fällen zu können, ob das Leder mit einem Innenfutter verarbeitet werden muss oder nicht. In vielen Fällen werden dünne Seidenfutter nur zur Verhinderung einer Abfärbung auf die Hand des Trägers eingearbeitet.

Kategorien:

[Lederprüfung, E Seiten die sehr dringend überarbeitet bzw. erstellt werden müssen](#)

~~UP~~

Quellenangabe:

[Quellenangabe zum Inhalt](#)

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

Permanent link: https://www.lederpedia.de/lederpruefung_lederbeurteilung/anforderungen_und_qualitaetswerte_von_handschuhleder?rev=1330858860

Last update: **2012/03/04 12:01**

