

Färbefehler - Ursachen und Behebung

Häufig vorkommende Fehlfärbungen:

Erscheinungsbild	Problem	Lösungsvorschlag
Liegefaltten, ungeordnet teilweise schmetterlingsartig.	Faßstillstand Ruhepausen Testphasen	Stillstand vermeiden. Zügiger Arbeitsablauf.
Halsriefen färberisch betont.	Waschen nach Neutralisation, Kationische Hilfsmittel, Instabile Licker, Ungleichmäßige Nachgerbung, Farbstoffkombination.	Waschvorgänge, Lösungsvorschriften, Geeignete Licker, bzw. Stabilisierung, Temperatur + Zeit, Art und Aufziehgeschwindigkeit.
Bronzierung.	Kationische Farbstoffe.	Dosiermenge.
Partiweise Farb,- bzw. Nuancenunterschiede	Hautmaterial unterschiedlich, Gewicht-Fläche, Flottenvolumen, Laufzeiten, Temperatur, Fixierung, Einwaage.	Ermittlung, bzw. Egalität. Einhaltung Rezeptur.
Blauschwarze Stippen.	Eisenflecken (Stippen) (Falzen, Spalten).	Komplexaktive Mittel.
Helle Stippen.	Gerbstoffhaltige Falzhilfen (Späne), ungelöste o. schwerlösl. Bestandteile aus Neutralisationsmittel oder Maskierungsmittel.	z.B. Talkum. Qualitative Produkte. Ausreichende Lösungen bereiten.
Helle Flecken.	Kalkschatten,	Abdecken.

	Verschmutzung (Fett,Öl,Maschinen) Transportbänder, Stapler.	Sauberkeit.
Dunkle Flecken, ungeordnet.	Naturfett. Ausfällungen (Licker), Kationische Gerbstoffe, Verbrennungen WW.	Gleichmäßige Entfettung, Stabilisierung, gute Verteilung, Basifizierung.
Dunkle Stippen, punktförmig.	Bodensatz von Farbstofflösungen, Ausfällungen.	Rühren und durchmischen, evtl. Filter, Alter, Temp. Salzbeständigkeit.
Wicklungen und Verriß.	UPM. Flottenlänge. Ladegewicht.	Geschwindigkeit der Zeit und Flottenlänge anpassen, nicht zu kurze Flotte, Überladung vermeiden, evtl. Binden.
Narbenseite hell, Fleischseite dunkel.	Sandwich Erschöpfung starke kation. Ladung.	Mehrfaches Umladen und Auffärben vermeiden. Verdünnung und Konzentration beachten.
Besondere Wassersüffigkeit nach der Färbung.	Stellmittel im Farbstoff.	Qualitativ hochwertige Farbstoffe einsetzen.
	<u>Oxidativ</u>	Natriumchlorit. Kaliumpermanganat.
<u>Entfärbungsmöglichkeiten</u>		+ Natriumbisulfit

		Wasserstoffperoxid.
	<u>Reduktiv</u>	Natriumdithionit (Hydrosulfit)
	<u>Bleichen und Aufhellen</u>	synthetische Bleichgerbstoffe, Weißgerbstoffe. Natriumthiosulfat + Säure.
1. Allgemeine Fehlfärbungen		
Sog. normale Unegalität, Farb- und Stärkedifferenzen, Mitte/Seite, Hals/Kratze.	Auswahl von Farbstoffen mit schlechtem Egalisiervermögen.	Besser egalisierende Farbstoffe einsetzen. Egalisierende Hilfsmittel einsetzen. Färbemethode überprüfen.
Wolkenartige Unegalität.	Zu breites oder zu langsam laufendes Fass, mit ungenügender Durchmischung bei der Zugabe.	Hohe, schnell laufende Fässer einsetzen. Beladung des Fasses zurücknehmen.
Schraubenartige Unegalität.	Rollenbildung im Mixer oder im Fass.	Beladung zurücknehmen, Ausstattung mit Zapfen und Brettern überprüfen!
Leere Färbungen.	Überneutralisation, zu hoher pH-Wert im Färbebad, zu hohe Ammoniakdosierung bei Velours.	Neutralisation weniger alkalisch führen. Neutralsalze organischer Säuren einsetzen. Ammoniakdosierung zurückführen.
2. Färbefehler aus Halbfertigfabrikaten		

Wolkenartige Unegalität, besonders an den Rändern von Wet-blue.	Die angetrockneten Ränder sind nicht genügend rehydratisiert worden.	Rückweiche der Wet-blue länger laufen lassen.
Jahreszeitliche Schwankungen in der Farbfülle von Wet-blue.	Wet-blue verlieren im Winter mehr an Gewicht und sind deshalb schwerer rehydratisierbar.	Für dichte Verpackung in Folien sorgen, und im Winter länger und bei höherer Temperatur rehydratisieren.
Wunder Narben bei betriebsfremden Crust.	Äscher bei Temperaturen über 28°C oder zu starker Fassbewegung.	Bei der Broschur ca.1% Polymerisat mitlaufen lassen.
3. Färbefehler aus der Nachgerbung von Chromledern		
Leere, stumpfe Färbung mit deutlichem Farbumschlag.	Zu anionische Nachgerbung, verbunden mit der Auswahl von Farbstoffen ungenügenden Aufbauvermögens.	Nachgerbung mit weniger reservierenden Nachgerbmitteln führen. Farbstoffe besseren Aufbauvermögens auswählen. Stufenfärbung mit kationischen Hilfsmittel, oder eventuell kationischen Farbstoff.
Mangelhafte Reproduzierbarkeit mit Färbungen auf nachgegerbtem Leder.	Unterschiedliche Temperaturen im Nachgerbungsbad.	Einheitliche Temperaturführung in der Nachgerbung sicherstellen.
Ungenügende Lichtehtheit trotz	Nachgerbstoffe schlecht lichteht, wie Mimosa	Kastanie gesüßt, Polymer- und PU-Gerb-

Verwendung gut lichtechter Farbstoffe.	und Quebracho. Die lichtechten Farbstoffe bauen auf nach-gegerbtem Leder schlecht auf.	stoffe einsetzen, die besser lichteucht sind. Farbstoffe auswählen, die neben guter Lichteuchteit auch gutes Aufbauvermögen aufweisen.
Wolkige Färbungen auf nachgegerbten Ledern.	Unegales Aufziehen der Nachgerbung.	Auf pH 4,5 neutralisieren und unkondensierte Arylsulfosäure (1-2%) als Egalisierer der Nachgerbung vorlaufen lassen.
4. Färbefehler aus der eigentlichen Färbung: Allgemeine Hinweise		
Leere, wenig brillante Färbungen bei lappigen Griff und deutlicher Einfärbung der Leder.	Überneutralisation durch Überdosierung der Neutralisationsmittel, und zu hohe Temperaturen.	Bikarbonat, Sulfit und Färbereihilfsmittel reduzieren. Waschen vor der Neutralisation bei tieferer Temperatur; im Neutralisationsbad die Temperatur senken. Besser überwachen, am wirkungsvollsten durch automatische Dosierung.
Deutliche Unegalität bis wolkige Färbungen bei überfärbter Fleischseite.	Zu knappe Neutralisation bis zur Anwesenheit starker, freier Säuren im Färbebad.	Verlängerung der Neutralisationszeit und Überwachung des pH-Wertes im Neutralisationsbad. Am besten Neutralisation mit

		<p>automatischer Dosierung auf pH-Werte zwischen 4 und 5 einstellen</p>
<p>Immer wieder auftretende leichte Schattierungen der Färbungen.</p>	<p>Örtliche Stärkeschwankungen in der Färbeflotte, infolge von zu wenig wirksamer Durchmischung. Eingaben mit großen Temperaturdifferenzen zu Färbegut lassen örtliche Temperaturunterschiede entstehen.</p>	<p>Vereinheitlichung der Färbetemperatur. Durch Waschen. Durch Durchmischen. Zugabetemperatur gleich wie Badtemperatur. Umlaufgeschwindigkeit. Faßbreite.</p>
<p>Bei schwarzbunten Häuten, die eine Oxidationsbleiche im Pickel hatten, während der Färbung Pigmentkonturen.</p>	<p>Oxidationsbleiche im Pickel war nicht ausreichend.</p>	<p>Verstärkung, bzw. Verlängerung der Oxidationsbleiche.</p>
<p>Wolkige Färbung bei Pastelltönen.</p>	<p>Zu geringes Hilfsmittelangebot im Vergleich zur Aufnahmekapazität. (FARBE)</p>	<p>Die Summe von Farbe und Hilfsmittelangebot sollte mind. 3 % sein.</p>
<p>Katastrophale Unegalität bei Pastellnuancen die nachnuanciert werden mußten.</p>	<p>Der hohe pH-Wert der Nachnuancierung wurde nicht lange genug mit Säure auf pH 3,5-3,8 zurückgeführt.</p>	<p>Stärker und vor allem länger mit HCOOH absäuern und mit 0,5 % schwach kation. Harz fixieren.</p>
<p>Deutlicher Farbumschlag bei der Färbung mit 1:2 MTK.</p>	<p>Verwendung von komplexaktiven Hilfsmittel. MTK entmetallisiert. Entstehung von nicht säureechten</p>	<p>Komplexaktive Hilfsmittel beim Färben mit MTK vermeiden.</p>

Beizenfarbstoffen.

5. Färbeschwierigkeiten „ungeeignete Farbstoffe“

Allgemeine Unegalität der Färbung.	Farbstoff egalisiert auf dem vorliegenden Leder schlecht.	Besser egalisierender Farbstoff nach Musterkartenangabe auswählen. 1:2 MTK brauchen Egalisierer für Egalität.
---	--	--

Ränder, Ausheber, dünne Zonen färben sich etwas anders als in der Hauptnuance an.	Schlechtes Farbstoffgemisch.	Austauschen.
--	-------------------------------------	---------------------

Beim Färben aus einem großem Farbstoffgebilde werden die Färbungen langsam, aber kontinuierlich schwächer.	Farbstoff ist hydroskopisch und zieht Wasser aus der Atmosphäre an. Infolgedessen wird bei gleichem Gewicht immer weniger Farbstoff eingewogen.	Gebinde nach jeder Entnahme fest verschließen.
---	--	---

6. Färbeschwierigkeiten bei der Auswahl unverträglicher Farbstoff-Kombinationen

Großer Farbtonunterschied zwischen Narben- und Fleischseite, bzw. zwischen Riefe und sonstiger Fläche bei einer Färbung mit einer Farbstoffkombination.	Mischung aus schnellziehendem und langsamziehendem Farbstoff. Der langsame Farbstoff zieht in größeren Anteilen auf die Fleischseite auf.	Farbstoffe mit einem möglichst ähnlichen Ziehvermögen für Kombinationen auswählen.
--	--	---

Unegalität infolge gegenseitiger	Der pH-Wert von Farbstofflösungen kann	Bei der Farbstoffkombination
---	---	-------------------------------------

<p>Ausfällung von Farbstoffen.</p>	<p>zwischen 2,5 und 11 schwanken. Farbstoffe mit extremen pH-Werten können miteinander unverträglich sein.</p>	<p>auf angenäherte pH-Werte der Farbstofflösungen achten und durch Tropfproben auf Filtrierpapier die Stabilität der Lösungen bei der Mischung prüfen. Bei der Farbstoffauswahl innerhalb eines Sortimentes bleiben.</p>
<p>Häufige Nuancenschwankungen von Partie zu Partie.</p>	<p>Ungeeignete Relation der Hauptkomponente zum Abträger z.B. 99:1.</p>	<p>Ideale Einstellungen sind Relationen von 50:50, die sich nicht in der Hauptnuance, sondern nur im Farbstich unterscheiden.</p>
<p>Nuancenumschläge auf stark nachgegerbten Ledern.</p>	<p>Farbstoffkombinationen mit unterschiedlichem Aufbauvermögen reagieren, z.B. auf Temperaturschwankungen in der Nachgerbung, mit Nuancenumschlägen.</p>	<p>Kombinationen sollten, soweit sie auf nachgegerbten Ledern verwendet werden, auch im Aufbauvermögen übereinstimmen. Je niedriger ein Abträger dosiert werden muß, desto besser müssen sein Aufbauvermögen und auch die übrigen Echtheiten sein.</p>
<p>7. Färbefehler durch die mechanischen Bedingungen und die Färbemethoden</p>		
<p>Nicht konturierte, unregelmäßige helle und</p>	<p>Durch ungenügende apparative Gegebenheiten, wie Faßdimensionierung</p>	<p>Überprüfung und Verbesserung der</p>

dunkle Flächen bis zu deutlicher Marmorierung bei der Faßfärbung.	und Einbauten, Partiegrößen und Umlaufgeschwindigkeit, Zulaufgeschwindigkeit der Dosierungen und Richtungswechsel des Fasses, verursachte Inhomogenität der Verteilung der Zugaben.	apparativen Mittel, Reduzierung der Färbegeschwindigkeit durch Erhöhung des pH-Wertes, Erniedrigung der Temperatur, eventuell Vorlauf eines Egalisieres.
Regelmäßige Unegalität der Pulverfärbung bei bestimmten Farbstoffkombinationen	Einer der Farbstoffe aus der Farbstoffkombination unterschreitet die Löslichkeitsgrenze für das Verfahren.	Alle Bestandteile einer Farbstoffkombination einer Pulverfärbung sollten in der Löslichkeit naheliegen, und 30g/l möglichst nicht unterschreiten.
8. Fehlfärbungen durch den Hilfsmiteleinsatz		
Völlig leere Färbungen beim Einsatz anionischer Hilfsmittel in Neutralisation und Vorlauf.	Die Badtemperatur lag zu hoch beim Einsatz des Hilfsmittels, wodurch dieses völlig oberflächlich aufzog und dabei den Narben sehr stark reservierte.	Die Badtemperatur beim Vorlauf anionischer Hilfsmittel sollte zwischen 25-30° liegen.
Harte Leder beim Einsatz kationischer Hilfsmittel.	Die Durchfettung wird von stark kationischen Hilfsmitteln oberflächlich blockiert.	Entweder mit kation. Licker fetten oder anion. Durchfettung vor kation. Übersetzung geben.
9. Färbefehler durch die Lickerung und Entfettung		
Allgemeine Unegalität, überfärbte Fleischseite.	Zu starke, nicht ausreichend stabile Fettung in der	Gesamttechnologie unter diesen Gesichtspunkten

	Chromgerbung, bzw. Nachgerbung oder zu hohe Dosierung kation. Fettungen in Pickel und Chromgerbung.	überprüfen.
Bei einer Serie identischer Färbungen am gleichen Tag , werden die Leder immer etwas härter und besonders auf der Fleischseite dunkler.	Aus Rationalisierungsgründen wird oft ein Großansatz des Lickergemisches angesetzt ,und davon im Laufe des Tages einzelne Chargen nach Aufrühren abgezogen. Die zuletzt eingesetzten Chargen sind zwangsläufig durch das Stehen grobteiliger geworden und ziehen oberflächlicher.	Jede Lickerung frisch ansetzen und nach kurzem, immer gleich langem Stehen ins Faß geben.
Dunkle Flecken, unregelmäßig verteilt.	Infolge zu tiefer pH-Werte im Lickerbad wird Chromgerbstoff in die Flotte abgezogen, der destabilisierend wirkt.	Der pH-Wert im Bad anion. Licker sollte 4 - 5 nicht unterschreiten, und zum Abschluß nicht unter 3,5 - 3,7 abgesäuert werden.
Fettflecken.	Durch Mischung unverträglicher Licker. Durch Ausfällen einer gegen mechanische Beanspruchung instabilen Lickermischung infolge der Fassbewegung.	Lickermischungen überprüfen durch Stehenlassen. Durch Versetzen mit geringen Mengen einer Lösung des Nachgerbemittels. Durch Schütteln der Mischung nach a) auf der Schüttelmaschine.

Bei negativen Befunden Mischung ändern.

Dunkle Riefen, großer Unterschied zur Fleischseite.

Instabile Fettung.

In der Nachgerbung , bzw. Neutralisation hellgerbenden Gerbstoff, oder ein Färbereihilfsmittel vorlaufen lassen. Licker stabiler einstellen, z.B. durch Einführung eines sog. "Pelzwaschmittels" oder eines synthetischen Lickers.

10. Unegalitäten durch die Trocknung

Große dunkle Flecken bei der Hängetrocknung an allen Stellen des Leders.

Berührungsflecken. An den Berührungsstellen verdunstet das Wasser langsamer.

Grundsätzlich alle Bedingungen vermeiden, die die Flotte aus dem Leder stellenweise langsamer verdunsten lassen, denn dort entstehen immer Flecken. In unserem Fall die Leder mit größerem Abstand hängen.

Dunkle, diffuse Schattierungen in den tieferen Zonen aller in der Vertikalen getrockneter Leder.

Bei langsamer Trocknung in der Vertikalen, sickert die kapillar im Leder eingelagerte Flotte, mit allen Inhaltsstoffen nach unten, wodurch sich ungebundene Gerbstoffe, Farbstoffe und Fette dort anreichern.

Grundsatz jeder Trocknung sollte sein, mit möglichst leeren Flotten in dieselben zu gehen.

Hierzu sorgfältig absäuern und die Baderschöpfung überprüfen. Zusätzlich hierzu ist es vorteilhaft, mit 0,5 % eines schwach kationischen Harzes im

**erschöpften und
abgesäuerten Lickerbad
zu fixieren.**

**Feuchte Leder, die vor
der Trocknung längere
Zeit auf dem Bock im
Licht standen, zeigen
hellere Ränder.**

**Die
Lichtempfindlichkeit
feuchter Leder ist sehr
viel größer als die
trockener Leder.**

**Feuchte Leder nicht
längere Zeit dem
direkten Sonnenlicht
aussetzen.**

**Grundsätzlich nicht
Leder in der Sonne
trocknen.**

11. Unzureichende Reproduzierbarkeit Allgemeine Hinweise

**Die Reproduzierbarkeit
von Färbepartien ganz
allgemein und bei allen
Nuancen ist unter den
Bedingungen des
Betriebes schlecht.**

**Die Partien sind nicht gleich
groß und uneinheitlich. Die
Partien schwanken in den
Dicken. Die Fässer
sind in Form,
Fassungsvermögen,
Umlaufgeschwindigkeit und
hinsichtlich Einbauten
unterschiedlich.
Gerbpartien verschiedenen
Alters werden zu
Färbepartien
zusammengestellt.
Das Färbegut wird nach
Stückzahl dosiert. Es
entstehen starke pH-
Schwankungen durch die
Verwendung starker
Säuren zum Absäuern. Es
entstehen erhebliche**

**Partien gleichen Gewichts
in etwa gleicher Fläche
zusammenstellen. Gleiche
Dicke ist unerlässlich.
Gleiche Faßbedingungen
schaffen. Nur Gerbungen
gleichen Alters zu
Färbepartien
zusammenstellen. Wenn
nicht möglich, leichte
Chromnachgerbung geben.
Die ideale Dosierung ist die
auf die Fläche bezogene, die
zweitbeste ist die nach
Gewicht. Dosierung nach
Stückzahl gibt immer
wieder Ausreißer.
Durch starke Säuren ohne
Pufferungsvermögen
entstehen schon durch**

	<p>Unterschiede in den Faßtemperaturen, wenn man z. B. 4 Fässer am gleichen Strang gleichzeitig spült oder mit Flotte beschickt.</p>	<p>minimale Dosierungen große pH-Sprünge. Ideale Säuren: Essigsäure, gut brauchbar: Ameisensäure. Die realen Temperaturen jeweils im Faß kontrollieren.</p>
<p>Einzelne Partien in der Nuance abweichend.</p>	<p>Häufig Wägefehler.</p>	<p>Immer dieselben Mitarbeiter bei besonderer Würdigung ihrer Leistung und Verantwortung abwiegen lassen.</p>
<p>Die Partien fallen mit schwankenden Farbstärken an.</p>	<p>Zwischen den Partien sind Dickenunterschiede, sei es bewußt oder unbewußt, indem z.B. die Leder mit unterschiedlichen Wassergehalten zum Falzen gelangen. Erhebliche Temperaturschwankungen in Nachgerbung und Neutralisation bei Anwesenheit von Gerbstoffen und gerbenden Hilfsmitteln.</p>	<p>Je dünner ein Leder ist, desto größer ist seine Fläche im Verhältnis zum Gewicht und desto mehr Farbstoff benötigt es für die gleiche Farbstärke. Verschiedene Dicken müssen also durch die Farbstoffdosierung ausgeglichen werden. Darauf achten, daß die Leder mit gleichen Wassergehalten zum Falzen kommen.</p>
<p>Ungenügende Reproduzierbarkeit mit Stärkeschwankungen bis zu 70 %, oft verbunden mit Nuancenschwankungen, unterschiedlicher Einfärbung u.a..</p>		<p>Mit eine der häufigsten Ursachen mangelhafter Reproduzierbarkeit sind schwankende Temperaturen in Nachgerbung und Neutralisation. In diesem Bereich ist Vereinheitlichung besonders wichtig.</p>

Helle Ränder und Stärkeunterschiede zwischen den Partien.	Die Leder haben nach der Chromgerbung vor dem Spalten bzw., Falzen, unterschiedliche Zeiten gestanden und sind z.T. an den Rändern angetrocknet.	Grundsätzlich Standzeiten kurz halten. Leder immer mit Folie abdecken. Waschwasser vor der Neutralisation auf pH-Wert prüfen und Neutralisation auf das Ergebnis abstimmen.
Stärke- und Nuancenschwankungen bei Feiertagspartien.	Höhere Chromgehalte durch längeres Liegen in der Gerbflotte ergeben vollere Färbungen. Der höhere Eisengehalt des Betriebswassers in den Leitungen nach Feiertagen macht die Lederfarbe grauer .	Sonntagspartien für dunklere Nuancen heranziehen. Am Montag Wasser einige Zeit laufen lassen.
Nuancenschwankungen bei Pastellnuancen von Partie zu Partie.	Unterschiede in den Laufzeiten.	Laufzeiten präzise einhalten.
12. Spezialfälle ungenügender Reproduzierbarkeit		
Farbstärke , Schwankungen von Partie zu Partie, besonders im Winter.	Schwankende Äschertemperaturen. Schwankende Pickeltemperaturen und dadurch unterschiedliche Endtemperaturen der Chromgerbung.	Temperaturüberwachung bei den Vorarbeiten, und für entsprechenden Ausgleich sorgen.
Dunkler gefärbte, oft auch unegalere Ausreißerpartien.	Durch die Verwendung eines Entkalkungsmittels niedrigen pH-Wertes, und geringer Pufferung	Entkalkungsmittel mit höherem pH-Wert und guter Pufferungskapazität verwenden.

	entstehen durch Schwankungen im Zugabe - Rhythmus pH-Minima unter pH 5, die den Grund fixieren.	
Unterschiede in der Farbintensität zwischen den Partien.	Durch frühen Einsatz eines Gleitmittels in der Chromgerbung wird deren Endtemperatur und, davon unabhängig, der Chromgehalt der Leder niedriger.	Gleitmittel erst in der zweiten Phase der Chromgerbung immer zum gleichen Zeitpunkt dosieren.
Bei der Gerbung mit selbstreduzierenden Brühen Schwankungen der Farbintensität von Partie zu Partie.	Unregelmäßigkeiten in der Selbstreduktion hinsichtlich Schnelligkeit der Säurezugabe, der Temperatur, der Alterung der Gerbbrühen und hinsichtlich der Zusammensetzung des Reduktionsmittels.	Standardisierung durch Umstellung auf gerbfertige Chromgerbstoffe.
Bei gut standardisierten Verfahren Stärkeschwankungen im Vergleich zur letzten Partie bei Anbruch eines neuen Farbstoffgebundes.	Stärkeschwankungen durch Stärkeunterschiede der neuen Farbstofflieferung. (bis zu 10 % möglich bei einer Empfindlichkeitsgrenze der Augenmusterung von +- 5 %).	Typmuster der Farbstoffe immer verfügbar halten. Jede neue Lieferung sollte gegen den jeweiligen Typ in einer Vergleichsfärbung geprüft werden.
Beachtliche Unterschiede von Haut zu Haut innerhalb einer Partie.	Faß überladen.	Faßbeladung reduzieren.

13. Beanstandungen von Färbungen bei Verarbeitung und Gebrauch		
Ungenügende Überspritzechtheit von Zurichtungen oder Durchschlagen von Färbungen durch die Zurichtung beim heißen Bügeln.	Ungenügend migrationsechte Färbungen mit 1:2 MTK Farbstoffen in Anwesenheit von Hochsiedern.	Man muß darauf achten, daß migrationsunechte Färbungen nicht mit Hochsiedern, sei es aus Flüssigfarbstoffen oder aus Zurichtansätzen, in Berührung kommen.
Dunkle Flecken bei der Verarbeitung von Anilinledern unter Druck bzw., erhöhter Temperatur.	Ungebundenes, migrierendes, Mineralöl aus der Fettung diffundiert aus dem Leder an die Oberfläche.	Umstellung der Lickerung zu besser abbindenden, sulfonierten Fetten.
Helle Verfärbung an Stellen starker Zugbeanspruchung, z.B. an den Spitzen des Schuhs.	Oberflächliche Fettung mit hohen Neutralölanteilen bewirken eine Farbvertiefung, die sich bei Zug aufhellt.	Weniger oberflächlich aufziehende und weniger Neutralölenthaltende Fettung einstellen.
Anilinleder schmutzen besonders schnell und stark beim Gebrauch an: Das Leder wird speckig.	Das Leder ist zu hydrophob. Seine Fettung enthält zuviel Neutralöl und sitzt zu oberflächlich.	Mehr sulfonierte Fette, weniger Neutralöl einsetzen, statt Aluminium - Nachgerbung mit Chromaluminiummischkomplex arbeiten. Synthetische Gerbstoffe in der Nachgerbung verwenden.