

Stefan Banaszak

Lohgares Leder - ein vielseitiger Werkstoff

Viele Menschen werden denken, daß die Verwendung von lohgaren Ledern keine wesentliche Rolle mehr spielt. Die Ausnahme bildet wohl einzig und alleine das lohgare Sohlleder, das in alter Arbeitsweise gemäß der Altgrubengerbung oder mit Hilfe neuer moderner Schnellgerbverfahren hergestellt wird.

Diese Meinung läßt sich nicht bestätigen. Wenn man sich die Definition lohgaren Leders einmal genau anschaut, ahnt man schon die Tragweite der damit entstehenden Werkstoffe.

Lohgares Leder - Als lohgares Leder bezeichnet man alle mit pflanzlichen

Gerbstoffen gegerbte Leder.

Quelle: Max Riedel, Leder ABC, Fachwörter der Lederwirtschaft, 1950, Seite 58

Gerbstoffe aus Rinden verschiedener Hölzer:

Eiche, Fichte, Mimosa, Mangrove, Weiden

Gerbstoffe aus Hölzern:

Eiche, Quebracho, Kastanie,

Gerbstoffe aus Früchten verschiedener Hölzer und Sträucher:

Valonea, Trillo, Myrobalan, Algrobilla, Dividivi, Tara

Gerbstoffe aus Blättern verschiedener Sträucher:

Sumach, Gambir

Da durch diese Definition das Ausmaß der Werkstoffe aus lohgaren Leder noch nicht zu erahnen ist, sollte man diese systematisch aufzeigen.

Viele Bezeichnungen lohgarer Lederarten gibt es nicht mehr, weil einige Werkstoffe heute aus Ersatzmaterialien gefertigt werden. Aus diesem Grund werden zunehmend lohgare Leder mit einer ursprünglich eindeutigen Werkstoffbezeichnung für verschiedene Spezialartikel verwendet. So wird zum Beispiel das Sohlleder auch für die Herstellung moderner Lederkacheln für die Raumausstattung, oder als exklusiven Treppenbelag eingesetzt.

Sohlleder

Entweder altgrubengegerbt mit Eichenrinden oder grubengegerbt mit pflanzlichen Gerbstoffextrakten. Als Gerbmittel werden hauptsächlich die gemahlene Rinden von Eichen, Fichten und Mimosa verwendet. Die Gerbdauer für Rindhäute in den Gruben beträgt ca. 9 - 18 Monate. Diese lohgare Lederart wird hauptsächlich für Langsohlen oder für den Absatzaufbau verwendet. Die Leder haben eine Dicke von 3,5 - 6 mm. Diese Lederart wird nach Gewicht und nicht nach Fläche verkauft.

Eine etwas weichere Form der altgrubengegerbten Leder sind die „Vacheleder“. Vacheleder können zwar auch in der Grube gegerbt sein, werden aber in moderner Arbeitsweise nicht mit Lohe aus Eichenrinden gefertigt. Als Gerbmittel kommen meist pulverisierte pflanzliche Gerbstoffextrakte zur Anwendung. Das Vache- oder Rahmenleder wird seit Jahrhunderten als Glockenschutzleder verwendet. Viele Mitglieder von Narrenvereine haben zur Karnevalszeit schwere Glocken umgebunden, die vor oder hinter dem Körper laut erklingen. Zum Schutz vor Verletzungen und zur Wahrung des sauberen Kluges werden Vacheleder, um den Rumpf gebunden, als Glockenschutzleder verwendet. Bemerkenswert ist auch, daß aus altgrubengegerbten Ledern oder aus Vacheleder hochwertige Spitzen der Billardcues gefertigt werden. Ursprünglich nannte man diese Leder „Billard- oder Cueleder“. Genau wie bei den Schuhsohlen schwören begeisterte Billardfans auf die altgrubengegerbten Sohlenleder, die einen harten treffsicheren Stoß auf die Billardkugel ermöglichen. Andere wiederum verwenden lieber die schneller gegerbten Vacheleder, die etwas weichere Leder ergeben. Angeblich brechen die Spitzen der Cues mit Vacheleder nicht so schnell aus.

Vacheleder

Diese lohgare Lederart wird etwas weicher, bzw. elastischer als Sohlleder gefertigt. Allerdings kann hier die Gerbdauer wesentlich kürzer sein, wobei die Steifigkeit weitgehend dem Sohlleder gleicht. Als Gerbmittel für diese lohgare Rindlederart können sowohl die gemahlene Rinde der Eiche, Mimosa und Fichte, als auch deren pulverisierte Extrakte benutzt werden. Verwendung findet diese Lederart für Lang- und Halbsohlen bei leichterem Schuhwerk, sowie für Brandsohlen und Kappen im Schuhunterbau. Die Gerbdauer dieser meist noch in Gruben gegerbten Leder beträgt ca. 2 - 6 Monate. Diese Lederart weist eine Stärke von 3 - 5 mm auf. Vacheleder können in der Dicke zweckorientiert gefertigt werden. Der Gerber darf bei dieser Lederart die Hautdicke während der Lederherstellung verändern, bzw. dünner machen. Vacheleder werden ebenfalls nach Gewicht verkauft.

Brandsohlleder

Gerbung und Ausführung wie Vacheleder. Als Rohmaterial werden Kälber und Häuse und Bäuche von Rindern verwendet. Brandsohlleder wird in den Stärken 1,5 - 2,5 mm gefertigt. Die Schweißbeständigkeit ist eine wesentliche Anforderung.

Eine abgewandelte Art der Vacheleder stellt das Rahmenleder dar. Die Rahmenleder entsprechen weitgehend den Vacheleder. Allerdings können diese Leder in unterschiedlichen Gefäßen wie Gruben, oder Gerbfässer gegerbt werden. Gerbfässer sind waschmaschinenähnliche motorbetriebene Holzfässer. Auch die Kombination beider Gefäße ist möglich. Üblich ist eine milde Angerbung in Gruben und eine konzentrierte Ausgerbung in Gerbfässern. Gegenüber dem Vacheleder sind Rahmenleder noch flexibler und elastischer bei gleichzeitig guter Steifigkeit.

Rahmenleder

Für Rahmenleder werden zur Zeit nur noch etwa 2 - 2,5 mm starke aber sehr gleichmäßige lohgare Rindleder verwendet. Die Gerbung wird in der Regel in einer Kombination aus Grubengerbung und Faßgerbung durchgeführt. Je nach Herstellungsverfahren kann die Gerbzeit ca. 1- 4 Wochen betragen. Als Gerbstoffe kommen alle pflanzlichen Gerbstoffextrakte und synthetisch hergestellte Gerbstoffe zum Einsatz. Wie der Name dieser Lederart schon treffend sagt, handelt es sich

hierbei um eine Lederart zur Herstellung von Einstechrahmen in der Schuhfabrikation. Traditionell wird diese Lederart nach Gewicht verkauft, wobei außerhalb von Europa das Flächenmaß in m² oder dm² als Berechnungsmaß verwendet werden kann.

Eine weitere Lederart, die lohgar, also pflanzlich gegerbt wird, sind die Blankleder. Blankleder werden für die unterschiedlichsten Zwecke verwendet.

Diese naturbelassenen, schwach gefetteten blanken Leder mit einer glatten Oberfläche und einer hellbraunen bis gelbbraunen Eigenfarbe, werden in vielen Bereichen des Hunde- und Reitsports, sowie im Täschnerbereich eingesetzt. Auch für militärische Artikel, wie z.B. Koppeln und Pistolen- sowie Patronentaschen finden solche Leder Verwendung. Die besondere Formstabilität und Reißfestigkeit erlaubt den Einsatz dieser Leder auch unter extremen Bedingungen. Blankleder sind entweder auf der Oberfläche naturbelassen oder mit einer oberflächlichen Deckfarbenzurichtung versehen, einer Farbschicht aus farbgebenden Pigmenten und Bindemitteln.

Blankleder

Das lohgare Blankleder kann mit allen pflanzlichen Gerbstoffen und deren Extrakten gegerbt sein. Hauptsächlich werden diese Rindleder aber mit Mimosa- und Quebrachoextrakt gegerbt. Für die eigentliche Gerbung benötigen die Gerber ca. 2 - 4 Tage, maximal einen Monat. Blankleder wird in den Stärken von 1,8 bis 5 mm gefertigt. Verkauft werden diese Leder nach Fläche in m² und dm². Einsatz finden Blankleder als Täschner-, Geschirr-, Hunde- und Reitsportleder.

Eine wesentlich weichere Variante der Blankleder sind die Fahlleder. Die aus Rindhäuten gefertigten Fahlleder sind stark gefettet, sehr elastisch und formstabil aber nicht dehnfähig. Seit tausenden von Jahren wurden Fahlleder für Schuhoberleder eingesetzt. Erst nach dem zweiten Weltkrieg hat man das Fahlleder durch mineralisch gegerbte preiswert hergestellte Chromleder ersetzt. Heute findet man Fahlleder als Schuhoberleder nur noch bei hochwertigem exklusivem oder besonders strapazierfähigem Schuhwerk. Vor allem die Fahlleder ersetzen heutzutage viele alte Lederarten im technischen Bereich.

Fahlleder im technischen Bereich

- Kompensatoren**
- Verladebälge**
- Faltenbälge**
- Gleitbahnschützer**
- Hochdruck Manschetten**
- Lederschürzen**
- Gamaschen**
- Kuhglockenriemen**
- Sattelblätter**
- Sattelstrippen**
- Zaumzeug**
- Steigbügelriemen**
- Umhängeleinen**

**Schweißleinen
Führleinen
und viele andere mehr ...**

Auch Brauereien oder Getränkelieferer schätzen die aus Fahlleder gefertigten „Faßfalleleder“ sehr. Faßfalleleder sollen beim Abladen von Bierfässern den Aufprall dämpfen und den Untergrund schützen. Fahlleder als Faßfallelederkissen müssen höchst strapazierfähig und langlebig sein.

Fahlleder

Lohgares Fahlleder ist wie Blankleder gegerbt aber wesentlich stärker gefettet. Fahlleder ist eine Rindlederart, die sowohl naturbelassen als auch durch und durch mit wasserlöslichen Farbstoffen gefärbt sein kann. Auch eine Deckfarbenzurichtung ist üblich. Die Gerbdauer der 2 - 4 mm dicken Leder beträgt nur wenige Tage. Der Anwendungsbereich dieser Leder ist vielseitig. Besonders technische Artikel, Hunde- und Reitsportartikel, sowie Schuhoberleder und Täschnerleder sind die häufigsten Anwendungsbereiche.

Eine echte Besonderheit sind die orthopädischen lohgaren Leder. Angefangen bei den Futterledern zur orthopädischen Schuhfütterung bis hin zu den Walkledern. Walkleder sind in ihrer Herstellungsweise mit Blankleder zu vergleichen. Allerdings wird bewußt nicht ganz durchgegerbt, so daß eine ungegerbte Mittelzone verbleibt. Walkleder wird bei der Verarbeitung angefeuchtet und über die orthopädischen Formstücke, Prothesen und Stützelemente aufgezogen. Nach dem Trocknen der passgeformten Walkleder sind diese äußerst formstabil. Neben der ausgezeichneten Formstabilität zeichnen sich Walkleder durch besondere Zähigkeit und Strapazierfähigkeit ohne Formverlust aus.

Lohgare Galanterie- und Feinleder

Galanterie- und Feinleder sind in Ihrer Herstellungsweise nicht mit den Sohlledern und Vacheledern zu vergleichen. Als Rohware dienen Häute von verschiedenen Tieren. Vorwiegend werden die Häute von Schweinen, Ziegen, Kälbern, Rindern, Büffeln sowie von Schafen und Lämmern eingesetzt. Bevorzugt werden die pflanzlichen Gerbstoffextrakte von Mimosa, Quebracho und Tara verwendet, die in Gerbfässern zur Anwendung gelangen. Extrakte aus Eichenholz oder -Rinde haben nur für die stärkeren Leder Bedeutung. Die pflanzliche Gerbung kann auch mit unterschiedlichen synthetischen Gerbstoffen kombiniert werden. Die Lederdicke kann je nach Artikel zwischen 0,8 und 3 mm betragen. Die eigentliche Gerbung dauert 1 - 2 Tage. Die Oberfläche der verschiedenen Galanterie- und Feinleder kann glänzend oder matt gehalten werden. Oft wird die Oberfläche gewachst und geölt oder mit einer Deckfarbenzurichtung versehen.

Lohgare Leder werden in unserem täglichen Umfeld kaum als solche erkannt. Neben einer Reihe aufgezählter Spezialartikel sind lohgare Leder noch in vielen anderen Bereichen zu finden. Im großen Bereich der Galanterie- und Feinleder hat lohgares Leder einen hohen und edlen Stellenwert für exklusive und hochwertige Artikel.

Galanterie- und Feinleder

Necessaireartikel

**Hygiene- und Kleinreisetaschen Portefeuilleleder
Hand- und Reisekoffer
Akten-, Kolleg-, Diplomaten- und Dokumententaschen
Schreibmappen und Schulranzen
Trachtenträger und Trachtengürtel
Gürtel und Tragriemen
Portemonnaies und Brieftaschen Geldscheintaschen und Etuis
Fototaschen und Rucksäcke
Bekleidung und Möbel
Uhrenarmbänder
Buchbinderleder**

Technische Leder

Lohgare technische Leder werden hauptsächlich aus den Häuten von Kälbern und Rindern hergestellt. Durch die unterschiedlichsten Verwendungszwecke der technischen Leder, können alle genannten pflanzlichen Gerbstoffe und Gerbmethoden Anwendung finden.

Die Lederdicke kann je nach Verwendungszweck zwischen 1 und 6 mm betragen. Bis auf die Sohlleder und Vacheleder, die nach Gewicht verkauft werden, gelangen alle anderen Lederarten als Flächenleder in den Verkauf.

Technische Leder

**Hunde- und Reitsport
Reit- und Wagensättel
Kummetgeschirre
Knieschützer
Brustschutzleder und Gesäßleder
und viele andere Arbeiterschutzartikel Polierscheiben und Dichtungen
Kupplungsbänder
Spinnerei- und Webereiartikel
Antriebsriemen
Beriemungen und Berufstaschen
Militär-, Polizei-, Feuerwehr- und Jagdausrüstungen
Belederungen für Turn- und Sportgeräte**

In technischen Bereichen gelten lohgare Leder als äußerst langlebig, strapazierfähig und hochwertig. Einige lohgare technische Leder waren eine Zeit lang vom Markt verschwunden. Die erhöhte Nachfrage nach Werkstoffen mit ausgezeichneten Eigenschaften hat viele technische Lederarten wieder an den Markt zurückgeholt.