

Technische Leder Lederarten

Riemenleder

Die vielseitige Einsatzmöglichkeit des Leders wird dadurch bestätigt, dass es sich sowohl für die menschlichen Bekleidungsbedürfnisse und für die Herstellung von Gegenständen für den täglichen Gebrauch, wie auch für technische Zwecke eignet.

Trotz anderer Möglichkeiten im Maschinenbau werden auch heute noch Ledertreibriemen eingesetzt. Das Treibriemenleder muss dabei auf ganz bestimmte Anforderungen ausgerichtet sein. Es wird aus gut gestellten Rind- und Ochsenhäuten hergestellt. Die Fabrikation des Riemenleders ist auf weitgehendste Schonung der Faser ausgerichtet. Nach einem meist angeschärften Äscher durchlaufen die Blößen eine vollkommene Entkalkung und erhalten dann eine gleichmäßige, hauptsächlich auf den Narben eingestellte, Beize. Die Angerbung erfolgt ähnlich wie bei Blankleder in einem schwachsauren Farbengang, die Ausgerbung im Versenk oder Versatz oder auch mit Gerbextrakten im Faß ohne größere Bewegung; anschließend werden die Leder gut ausgewaschen und gefettet. Nach der Art und Intensität der Fettung unterscheidet man zwischen Riemenleder:

Kaltgeschmierte Riemenleder:

Leder werden auf der Tafel vorwiegend mit flüssigen Fetten gefettet, Fettgehalt nicht über 6 %.

Warmgefettete Riemenleder:

Leder im geheizten Faß mit einem Fettgemisch salbenartiger Konsistenz gewalkt, mit Fettgehalt bis 14 %.

Eingebrannte Riemenleder:

Vollständig trockenes Leder wird in ein heißes geschmolzenes Fettgemisch eingebracht, Fettgehalt bis 25 %.

In gewissem Umfang werden bei Betrieben für schnellaufende Riemen und Hochkantriemen auch chromgegerbte Riemenleder eingesetzt, die in ähnlicher Weise wie lohgare Leder vorbereitet werden; als gewisser Nachteil erweist sich die beträchtliche größere Dehnbarkeit des Chromleders, das ein öfteres Nachspannen der Riemen erforderlich macht.

Näh- und Binderriemenleder Peitschenriemenleder

stellt ein weiches, biegsames, reißfestes Ledermaterial dar, das eine mäßige Alaungerbung, seltener eine Vorgerbung mit Formalin oder pflanzlichen Gerbstoffen, bei Erzeugung von Chromlederriemen eine mäßige Chromgerbung und als Zurichtung eine stärkere Fettimprägnierung, erfahren hat. Auf

gleiche Art wie Bänderriemen werden auch **Peitschenriemen** hergestellt; dieses Riemenleder wird leicht alaungegerbt, dann in Schnüre geschnitten und erhält abschließend eine Fettimprägnierung.

Bandagenleder

für orthopädische Zwecke, für Protheseneinfassungen u. ä. eingesetzt, ein hinreichend schmiegsames Leder, das eine kombinierte Formalin-Alaun-Fettgerbung durchläuft.

Schlagriemenleder

Unter den in der Textilindustrie benötigten Ledern sind hauptsächlich die Schlagriemenleder von besonderer Bedeutung. Da diese Leder außergewöhnlichen mechanischen Beanspruchungen ausgesetzt sind, müssen sie durch Weichheit, Zähigkeit und Widerstandsfähigkeit ausgezeichnet sein. Gefertigt werden solche Leder aus Bullen- bzw. Büffelhäuten durch Chromgerbung oder auch in einer Spezial-Kombinationsgerbung, wobei kolloidaler Schwefel eingelagert wird. Nach beendeter Gerbung erhalten diese Leder eine starke Fassfettung mit Degras und Tran bis 35 % Fett. Dieses Gerbverfahren ist unter dem Namen **Meliogerbung** eingeführt.

Rohhautleder

Bei diesen technischen Ledern handelt es sich um kein eigentliches Leder, sondern um geäscherte, enthaarte, entkalkte, getrocknete Rohhaut. Dieses Rohhautmaterial dient in erster Linie zur Herstellung verschiedener Webereiartikel, Picker, Ritzel, Zahnräder usw. Hierzu verwendet man in erster Linie Büffel- und Bullenhäute, die nach dem Äschen und sorgfältigem Entkälken, ausgewaschen und zum Schütze von Feuchtigkeitseinflüssen mit Desinfektionsmitteln imprägniert werden. Alsdann werden die entsprechenden Formstücke ausgestanzt und rasch getrocknet.

Transparentleder

Diese Leder werden auf ähnliche Weise wie die Rohhautleder hergestellt, allerdings werden sie nach der Entkalkung in aufgespanntem Zustand während des Trocknens mehrfach mit Glycerin eingerieben.

Die so behandelten Kuh-, Ochsen- und Büffelhäute, wie auch Kalbfelle, trocknen in gleichmäßiger Transparenz auf. Neben der Verwendung als Näh- und Bänderriemen findet diese Lederart Verwendung auch als Versteifungsmaterial für Sattlerwaren, ferner für Trommelfelle und Paukenüberzüge.

Pergamentleder

Ebenfalls zu dieser Lederart gehörend, unterscheidet es sich von Transparentleder dadurch, dass es zur Aufhebung der Transparenz mit weißen Pigmenten gefüllt wird. Als Narbenleder wird Pergament für Buchbinderzwecke verarbeitet.

Manschetten-Dichtungsleder

Chrom- und lohgarer Rindleder-Coupons werden auch zur Herstellung von Manschetten und Dichtungen für hydraulische Pressen, Pumpen, Rohrleitungen, Ventile usw. eingesetzt. Die Herstellung erfolgt ähnlich wie bei Riemenleder, allerdings sollen solche Leder zur Vermeidung von Metallkorrosionen keinerlei freie Fettsäuren enthalten. Oft werden derartige technische Leder im Laufe des Herstellungsprozesses nur mäßig gefettet und erst nach dem Ausstanzen und entsprechender Formgebung durch Pressen mit hochschmelzenden Fettgemischen imprägniert.

Die Herstellung solcher Leder, zu der man sowohl schwere Rindleder wie auch leichtere Kalbfelle einarbeitet, entspricht etwa der von Treibriemenledern.

Fenster-Putzleder

Diese Leder werden ebenfalls zu den technischen Ledern gezählt. Man stellt sie aus Wild-, Schaf- und Ziegenfellen in Sämisch- bzw. Neusämischgerbung her, wobei letzteres Verfahren den Vorteil der größeren Alkalibeständigkeit in Anspruch nehmen kann.

Sonstige technische Leder

Zylinderleder

In den Spinnereien wählt man zum Überziehen einzelner Walzen bzw. Zylinder, über die im sog. Streckwerk das Garn läuft, ein Leder, das nach seinem Verwendungszweck **Zylinderleder** bezeichnet wird. Es ist ein weiches Kalbleder, lohgar oder chromgar gegerbt, leicht gefettet und auf gleichmäßige Stärke ausgeglichen, mit vollkommen glatter Narbe.

Nitschelhosen-Leder

Gleichfalls zum Überziehen von Walzen an Textilmaschinen wird das sog. **Nitschelhosenleder** verwendet; hierbei handelt es sich um pflanzlich- oder chromgegerbtes, schwach gefettetes, blanklederartig zugerichtetes Rindleder. Es muss gleichmäßig dick und geschmeidig sein und wird bei seiner Konfektionierung mit Rillen versehen.

Laufleder

In die Reihe der Textil-Spezialleder gehören auch die **Laufleder**, die an den Kämmmaschinen zum Transport des Wollvlieses gebraucht werden. Sie sind ähnlich den Nitschelhosen-Ledern, lohgar oder chromgar gegerbt, mäßig gefettet, von etwa 3 mm Stärke und dürfen nur geringe Dehnbarkeit aufweisen.

Gasmesserleder

Zu den sog. Filtrierledern ist das Gasmesserleder zu zählen, ein beiderseitig gut geschliffenes Ziegen- oder Schafleder, das lohgar oder komb. gegerbt ist, absolut fehlerfrei sein muss und durch ein entsprechendes Fettungsverfahren gasdicht gemacht wird; solche Leder müssen besonders weich und geschmeidig bei geringer Dehnbarkeit gearbeitet sein.

Balgenleder

Für Blasebälge benötigt man je nach Größe dünnere oder stärkere Leder, pflanzlich- oder sämischgegerbt. Zur Herstellung von Bälgen, speziell für die Fotoindustrie, werden meist nur dünne pflanzlich gegerbte Schaf- und Ziegenleder verarbeitet; damit die Faltung beim Gebrauch erhalten bleibt, müssen sie besonders fest sein.

Musikinstrumentenleder

Besondere Spezialleder werden für Bälge, Ventile und Membranen in Musikinstrumenten gebraucht; diese Leder sind ähnlich wie die Balgenleder pflanzlich-, sämischgegerbt oder auch alaungar. Die beim Orgelbau verwendeten Membranleder erhalten eine Alaunvorgerbung und eine Sumachausgerbung mit einer abschließenden Leinölfettung.

Walkleder

Im orthopädischen Bereich finden pflanzlich gegerbte besonders gut ausgewaschene Rindleder, teilweise nur unvollkommen durchgegerbt, Verwendung, die allerdings so gearbeitet werden müssen, dass sie nach einem Anfeuchten in eine Form gebracht diese auch weiterhin beibehalten. In verschiedener Durchgerbungsintensität werden sie als Einlagen, Futter, Bandagen, Bänder u.a. für orthopädische Zwecke eingesetzt.

Arbeiterschutzartikel-Leder

Zu den technischen Ledern gehört auch die große Gruppe der Arbeiterschutzartikel-Leder. Diese Leder, auch ASA-Leder bezeichnet, dienen vorwiegend zur Herstellung von Schürzen, Handschuhen, Handleder, ferner als Schutzkleidung für Kopf, Hand und Knie usw. Als Rohmaterial wählt man hierfür Rindleder oder kräftige Spalte, die wegen der besonderen Hitzebeständigkeit in Chromgerbung hergestellt werden. Sie sollen gut ausgewaschen und wenig gefettet sein und nur eine geringe Zügigkeit aufweisen. Dabei ist zusätzlich darauf zu achten, dass keinerlei hautreizende Stoffe in wasser- oder schweißlöslicher Form im Leder vorhanden sein dürfen. Trotz eines geringen Fettgehaltes sollen derartige Leder durchwegs weich und geschmeidig sein, sowie einen ausreichenden Schutz gegenüber Einwirkung von Feuchtigkeit, höheren Temperaturen, Säuren und Alkalien usw. Gewähren.

Kategorien:

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

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/lederarten/technische_leder_lederarten

Last update: **2019/05/02 18:26**

