

Riemenleder Treibriemenleder

Treibriemenleder

Als Treibriemenleder werden naturelle, pflanzlich gegerbte, aber auch chromgare Rindleder verschiedener Stärke und verschiedenen Fettungsgrades benutzt, die bei guter Geschmeidigkeit große Zugfestigkeit und möglichst geringe Dehnung aufweisen. Treibriemenleder muss widerstandsfähig sein gegen Feuchtigkeit und Hitze. Zu Treibriemenleder werden gut gestellte Ochsenhäute, Kuh- und Kalbinnenhäute frei von Schnitten und offenen und verwachsenen Engerlingslöchern verarbeitet, während Bullen- und Büffelhäute weniger geeignet sind. Die Häute erhalten einen Kalk-Schwefelnatrium-Äscher, vereinzelt auch Faßächer mit nachfolgendem Weißkalkächer, werden sorgfältig entfleischt, vollkommen durchentkälkt und mäßig gebeizt. Die Gerbung von Riemenleder mit pflanzlichen Gerbstoffen erfolgt ähnlich der Blankledergerbung in schwach saurem Farbengang und Versenken oder auch mit Gerbextrakten im Fass, weniger satt als bei Vacheleder, aber doch gleichmäßig durch die gesamte Dicke. Zur Gerbung verwandt werden Fichten-, Eichen-, Mimosarinde gemeinsam mit Kastanienholz- und Quebrachoextrakt neben etwa 10 - 25% synthetischen Gerbstoffen. Nach beendeter Gerbung muss Treibriemenleder gut ausgewaschen werden, wird auf der Tafel ausgestoßen und anschließend gefettet. Nach der Art und Intensität der Fettung wird unterschieden zwischen **kaltgeschmierten**, auf der Tafel mit vorwiegend flüssigen Fetten gefetteten **hochgeschmeidigen** Treibriemenledern mit Fettgehalten des Fertigleders nicht über 7%, **warmgefetteten geschmeidigen** Treibriemenledern, in der Wärme im Fass mit Fettgemischen salbenartiger Konsistenz bis zu 14% Fettgehalt gefetteten Ledern, und **eingebraunten Standard-** Riemenledern mit Fettgehalten bis zu 20% und mehr. Nach dem Fetten erfolgt Ausstoßen der Leder, dann Trocknen und Walzen.

Kaltgeschmierte **hochgeschmeidige** Riemenleder werden wegen ihrer größeren Elastizität vor allem bei Riementrieben mit geringem Scheibendurchmesser, rasch laufenden Riementrieben mit hoher Biegehäufigkeit über 10 in der Sekunde und einer Laufgeschwindigkeit bis 50 m/s usw. eingesetzt; warmgefettete **geschmeidige** Riemenleder dienen für sämtliche Normalantriebe mit mittleren Geschwindigkeiten und mittleren Achsabständen, an die keine Höchstanforderungen gestellt werden; mit festen Fettstoffen eingebraunte **feste** Riemenleder bewähren sich besonders, wenn die Riementriebe äußeren Einflüssen, Feuchtigkeit, Staub, Säuredämpfen, in besonderem Maße ausgesetzt sind oder bei größeren Scheibendurchmessern und kleineren Geschwindigkeiten, wie Ausrückern und Stufentrieben. Während normalerweise Treibriemen hauptsächlich aus lohgarem Leder verwendet werden, sind für Temperaturen über 60 °C, Einwirkung alkalischer Dämpfe und höchste Feuchtigkeit chromgare Treibriemenleder zu empfehlen.

Für die Herstellung von Rundriemen werden Treibriemenleder von 6 -10 mm Dicke besonders intensiv ausgewaschen und in Warmfettung mit einem etwas weicheren Fettgemisch mäßig gefettet.

Riemenleder Produktion:

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.

Kategorien:

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

Quellenangabe:

[Quellenangabe zum Inhalt](#)

Zitierpflicht und Verwendung / kommerzielle Nutzung

Bei der Verwendung von Inhalten aus [Lederpedia.de](https://www.lederpedia.de) besteht eine Zitierpflicht gemäß Lizenz [CC Attribution-Share Alike 4.0 International](https://creativecommons.org/licenses/by-sa/4.0/). Informationen dazu finden Sie hier [Zitierpflicht bei Verwendung von Inhalten aus Lederpedia.de](#). Für die kommerzielle Nutzung von Inhalten aus [Lederpedia.de](https://www.lederpedia.de) muss zuvor eine schriftliche Zustimmung ([Anfrage via Kontaktformular](#)) zwingend erfolgen.

[www.Lederpedia.de](https://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/treibriemenleder>

Last update: **2019/05/02 18:27**

