

Bügel-Zurichtung

Bei der Bügel-Zurichtung wird das Leder mit Wärme und Druck behandelt. Im Gegensatz zur Stoßbehandlung ist der Druck auf eine größere Fläche verteilt. Die Lederoberfläche wird dadurch weniger transparent, der Ledergrund tritt weniger hervor, die Fläche wirkt ruhiger, besser egalisiert, aber oft auch weniger brillant.

Der Effekt der Bügelbehandlung setzt voraus, dass für die Zurichtung thermoplastische Bindemittel – zumindest anteilig – eingesetzt worden sind. Die thermoplastische Substanz erweicht durch die Wärmeeinwirkung und die Binderschicht verfließt durch den angewendeten Druck zu einem mehr oder weniger homogenen Film mit glatter, glänzender Oberfläche. Die mit Polymerisatbindern beschichtete, faserige Oberfläche von Spalt- oder geschliffenem Leder wird egalisierend abgeschlossen und gefüllt. Um einen möglichst gleichmäßigen Oberflächenabschluss zu erzielen, wird das Leder sowohl in einem Zwischenstadium (nach der Grundierung, nach der Egalisierfarbe) als auch abschließend nach dem Appreturauftrag gebügelt.

Die Bügelbehandlung kann mit vertikaler Druckwirkung auf der Bügelpresse oder mit seitlich wanderndem Druck auf einer Durchlaufbügelmaschine vorgenommen werden. Die Bügelpresse arbeitet mit zwei aneinander gedruckten Platten, welche sich seitlich nicht gegeneinander verschieben. Die Durchlaufbügelmaschinen arbeiten nach dem System des Kalanders mit rotierenden Walzen, zwischen denen das Leder hindurchläuft. Auf der Bügelpresse ruht das Leder während des Bügelvorgangs unbewegt, in der Bügelmaschine wandert es kontinuierlich weiter und Druck und Hitze wirken auf der Presse länger auf das Leder ein als auf der Bügelmaschine. Das zeigt sich auffällig, wenn das Leder nicht mit einer hochglanzpolierten glatten Platte gebügelt wird, sondern wenn mit einer gravierten Platte ein Narbenbild geprägt werden soll. Die längere Einwirkungsdauer lässt intensivere Narbenprägungen auf der Bügelpresse erreichen als auf der Durchlaufmaschine. Narbenprägungen werden daher fast immer auf Bügelpressen vorgenommen.

Auf der Bügelpresse wird als Nebenwirkung das Lederfasergefüge zusammengedrückt. Bei der Durchlaufbügelmaschine werden dagegen durch den weiterwandernden Druck die Fasern der Narbenzone gegen die retikularen Fasern vorübergehend seitlich verschoben. Wie bei der Stoßbehandlung tritt auf der Durchlaufmaschine ein gewisser Stolleffekt auf, der die Faserstruktur etwas auflockert. Das auf der Bügelpresse behandelte Leder neigt daher im allgemeinen zu etwas härterem Griff als das auf der Durchlaufmaschine gebügelte. Die härtere Faserstruktur wird um so mehr begünstigt, je feuchter das Leder beim Pressen ist.

Für Bügeln oder Narbenpressen wirken drei Faktoren zusammen:

- Druck
- Temperatur
- Pressdauer

Jeweils zwei Parameter gleichen den dritten aus. Hoher Druck und hohe Temperatur ermöglichen kurze Pressdauer, hoher Druck und lange Pressdauer lassen niedrigere Temperatur zu, hohe Temperatur und lange Pressdauer erfordern geringeren Druck. Dementsprechend kann das unerwünschte Verhärten des Leders beim Bügeln oder Narbenpressen dadurch gemildert werden, dass man mit möglichst hoher Temperatur und nur mit mäßigem Druck arbeitet. Hohe Temperatur

kann allerdings infolge zu starken Erweichens der thermoplastischen Filmsubstanz zu Klebrigkeit der gebügelten Oberfläche und zu Schwierigkeiten beim Ablösen des Leders von der Bügelplatte führen. Das wird noch begünstigt, wenn zu der Hitze lange Pressdauer hinzukommt oder wenn die Filmbildner sich noch in stärkerem Quellungszustand befinden, wenn also das Leder zu rasch nach dem Grundier- oder Farbauftrag gebügelt wird. Da auch die Feuchtigkeit des Lederfasergefüges nachteilig ist, sollte das Leder vor dem Bügeln gut getrocknet werden. Die Wärme beim Trocknen und Bügeln fordert außerdem bei reaktiven Systemen den Vernetzungseffekt und damit auch die Widerstandsfähigkeit des Zurichtfilms.

Kategorien:

[Lederherstellung, Zurichtung](#)

~~UP~~

Quellenangabe:

[Quellenangabe zum Inhalt](#)

From:

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

Permanent link:

<https://www.lederpedia.de/lederherstellung/zurichtung/buegel-zurichtung>

Last update: **2012/03/04 15:32**

