Gedeckte Zurichtung Deckzurichtung und Pigmentzurichtung

Die gedeckte Zurichtung präsentiert sich als stark beschichtende, die Lederoberfläche einheitlich abschließende Deckschicht. Sie wird überwiegend für Spaltleder und Schleifboxleder herangezogen, bzw. bei Ledern mit extrem hohen Anforderungen an die Lederoberfläche (Automobilleder und Flugzeugleder). Bei Rindleder mit sichtbaren, wieder zugewachsenen Narbenverletzungen und mit oftmals sehr groben Narbenporen wird die Narbenschicht mehr oder weniger tief angeschliffen. Dadurch wird die Oberfläche egalisiert (corrected grain = narbenkorrigiert), aber an der Stelle der natürlichen, dicht verwachsenen Narbenstruktur verbleibt eine aus offenen Faserenden bestehende Oberfläche. Diese erfordert in ganz ähnlicher Weise wie Spaltleder eine massive, die Faserzwischenräume voll zudeckende Filmschicht. Sie wird aus Dispersionspolymerisaten gebildet, denen stark deckende anorganische Pigmente in ziemlich hohen Anteilen beigemischt sind. Um vollständige, fest anliegende Verbindung zwischen der Deckschicht und dem Lederfasergefüge zu erreichen, wird das geschliffene Leder mit einer narbenfestigenden Imprägnierung vorbehandelt. Diese Methode der Narbenimprägnierung verfolgt im Gegensatz zu dem allgemein mit der Bezeichnung Imprägnierung verbundenen Begriff weder das Ziel, die Faserzwischenräume auszufüllen noch den Zweck einer verminderten Saugfähigkeit oder erhöhten Wasserdichtheit. Sie dient vielmehr einer gesteigerten Bindung zwischen Narben- und retikularem Fasergefüge. Volles Ausfüllen der Faserzwischenräume würde harten, steifen Ledergriff bedeuten und die erwünschte, geschmeidige Biegsamkeit des Leders beeinträchtigen. Stark herabgesetzte Saugfähigkeit der Lederoberfläche würde gleichmäßiges Benetzen, Einziehen und Verankern der Zurichtschicht verhindern, die Haftfestigkeit und entsprechend auch viele Echtheitseigenschaften des zugerichteten Leders verschlechtern. Wegen der unterschiedlichen Zielsetzung sind auch die bei der jeweiligen Lederbehandlung angewendeten Mittel grundsätzlich verschieden. Man muss deshalb ausdrücklich zwischen narbenfestigender Imprägnierung als Vorbehandlung für die oberflächenabschließende Beschichtung und schützender Imprägnierung von unzugerichtetem Leder mit stärker saugender, meistens faseroffener, geschliffener Oberfläche unterscheiden. Im Gießverfahren werden meistens niedrigviskose, wasserverdünnbare, mit Penetriermittel versetzte Polymerisatbinder oder in organischen Lösemitteln gelöste Isocyanat-Prepolymere auf das Leder aufgebracht. Der Imprägnierbinder muss tief in das Lederfasergefüge einziehen. Er soll die Narbenschicht durchdringen und soweit in die Retikularschicht vordringen, daß er Narben und Corium in der losfaserigen Zone unterhalb des Narbens fest haftend miteinander verbindet. Durch eine solche Imprägnierung wird verhindert, dass bei Zusammenbiegen des Leders mit der Deckschicht nach innen die gefürchtete Losnarbigkeit, ein wulstartig sich aufbauschender Faltenwurf auftritt.

Auf die deckende Zurichtschicht kann als Abschluss Nitrocellulose- oder Polyurethanlack oder auch eine Nitrocellulose-Emulsion oder Polyurethan-Dispersion als abschließende Appretur aufgetragen werden. Die Deckschicht kann mit polierter Bügelplatte glatt abgebügelt werden. Sie kann auch ein feines Porenbild oder Phantasienarben aufgeprägt erhalten.

Die gedeckte Zurichtung verdankt ihre Entwicklung und weitgehende Verbreitung der Tatsache, dass In den Jahren 1950 bis 1960 für die Schuhfertigung in immer stärkerem Umfang Kunststoffsohlen eingeführt worden sind. Dadurch wurde mehr Häutematerial für die Herstellung von Oberleder frei, um den nach Kriegsende erheblich anwachsenden Bedarf zu decken. Allerdings war ein hoher Anteil dieses zusätzlichen Häuteanfalls von schlechter Narbenqualität, so dass das Material bei herkömmlicher, wenig beschichtender Zurichtweise, wie z. B. Glanzstoß-Zurichtung, gar nicht zur Verarbeitung als Schuhoberleder geeignet war. Durch Schleifen als Narbenkorrektur und durch stark

beschichtende, deckende Zurichtung, wie sie vom Spaltleder her bekannt war, wurde der Ausweg geschaffen und allgemeine Verwendung möglich.

Ein zweiter Faktor kam zur Förderung der gedeckten Zurichtung hinzu, die zunehmende Mechanisierung und Rationalisierung der Schuhfertigung. Waren früher die Einzelteile des Schafts mit Schablonen von Hand zugeschnitten und dabei die geeigneten, jeweils zum Paar zusammenpassenden Hautstellen ausgesucht worden, wurden nun die Zuschnitte ausgestanzt. Um eine höhere Leistung beim Stanzen zu erreichen, legte man mehrere Lagen übereinander, und an die Stelle der individuellen Lederauswahl trat das auf intensive Flächenausbeute ausgerichtete Stanzrendement. Damit bei dieser Arbeitsmethode die Einzelteile vom Kopf bis zum Schwanz der Rindhaut zu einem einheitlich aussehenden Schaft zusammengefügt werden konnten, wurde auf gleichmäßigen Farbton und gleichmäßigen Oberflächenabschluss der gesamten Lederoberfläche besonderer Wert gelegt.

Die stark gedeckte Zurichtung, welche auch als Plastik-Zurichtung bezeichnet wurde, besaß einen wesentlichen modischen Nachteil: Das Leder ähnelte Kunststoff und griff sich nicht wie Leder, sondern wie Plastikmaterial an. Das zu übermäßigem Zuschnittrendement verlockende einheitliche Aussehen brachte durch Entnahme von Schaftteilen aus Hals-, Bauch- und sogar Flämenteilen vorzeitigen Verschleiß, ungenügende Formhaltung und unansehnliches Aussehen des Schuhwerks mit sich. Hinzu kam die ansteigende Konkurrenz von Kunstleder auf der Basis beschichteter Textilgewebe für Billig-Schuhwerk. Das Interesse an stark gedecktem Leder nahm bald ab, da ihm das Odium billiger Untersortimente anhaftete.

Inzwischen hat sich trotz der bevorzugten nicht beschichtenden und nicht deckenden Anilin-Zurichtung die Nachfrage nach gedecktem Leder für verschiedene Verwendungszwecke eingependelt. Stärker beschichtende, gedeckte Zurichtung wird bevorzugt für Leder mit erhöhten Anforderungen an Beanspruchungsfähigkeit herangezogen, z. B. als Oberleder für Arbeits- bzw. Sicherheitsschuhwerk oder auch für Sportschuhe, als Material für Koffer oder andere Lederwaren. Dabei kann es sich sowohl um vollnarbiges als auch um narbenkorrigiertes, geschliffenes Leder handeln.

Eine Zurichtart, welche in jedem Fall stark deckende Beschichtung erfordert, ist die Zurichtung von weißem Leder. Sie benötigt hohe Pigmentkonzentration in der Deckschicht, damit möglichst eine vollständige Lichtreflexion der zugerichteten Lederoberfläche erreicht werden kann. Jede Form von Transparenz trübt den Weißeffekt und ergibt gelb- oder graustichiges Aussehen. Man muss jedoch Vorsorge treffen, dass die abschließende Appreturschicht pigmentarm gehalten wird, da das kornharte Titanweißpigment bei Berührung der Lederoberfläche mit Weichmetall Verschmutzungen durch schwarzgraue Striche oder Flecken hervorrufen kann.

Abb. 6 Abhängigkeit der Zurichtschritte von der Narbenqualität:

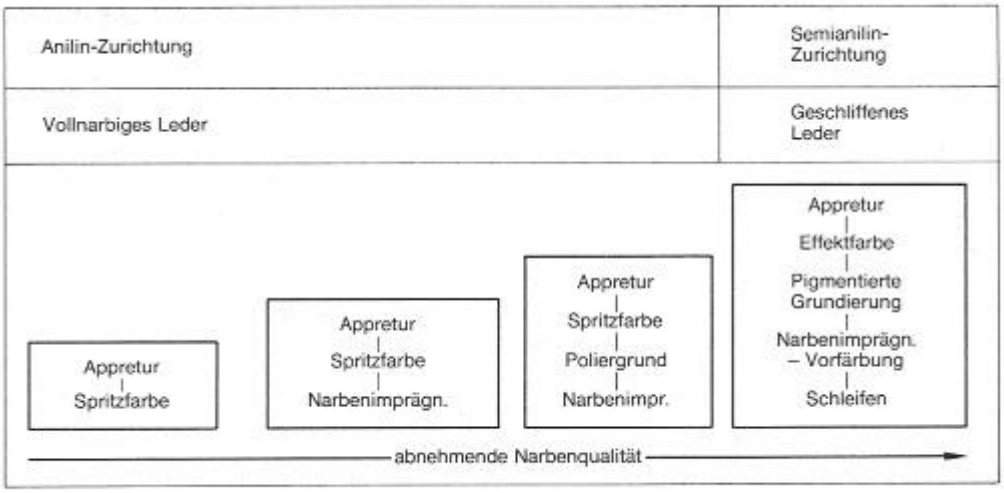


Abb. 6: Abhängigkeit der Zurichtschritte von der Narbenqualität.

Kategorien:

Alle-Seiten, Gesamt, Lederherstellung, ledertechnik, Zurichtung

---

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/lederherstellung/zurichtung/gedeckte_zurichtung_deckzurichtung_und_pigmentzurichtung

Last update: **2019/04/28 14:56**