

Leder- ein Stück ehrliche Haut

Leder ist eines der ältesten, robustesten und wertvollsten Rohstoffe der Menschheit, doch kaum jemand kennt die umfangreichen Bearbeitungsschritte die notwendig sind, um aus Fell Leder herzustellen. Es beginnt alles mit der Schlachtung oder Erlegung eines Tieres. Die abgezogene Haut wird dann zunächst konserviert. Dieser Vorgang entzieht der Haut viel Wasser, wodurch diese deutlich schrumpft. Zur Vorbereitung des Gerbprozesses werden die konservierten Häute mittels Wasser wieder in ihren ursprünglichen Zustand versetzt. Neben der Rückgewinnung der Ursprungsgröße wird die Haut dabei gereinigt und von Haarresten befreit. Ab diesem Stadium spricht der Fachmann von „der Blöße“ - daher rührt übrigens auch das Sprichwort „sich (nicht)die Blöße geben“.

Da vor allem Rinderhäute mit 5 bis 10 Millimeter eine für die Lederherstellung zu große Dicke aufweisen, wird die Blöße in mindestens 2 oder mehrere gleichmäßig dicke Teile gespalten. Dies geschieht in einer Maschine mit umlaufendem Bandmesser. Man nennt den oberen Spalt „Narbenspalt“, durch das Gerben entsteht hieraus das sogenannte „Narbenleder“. Die untere Schicht, die dem Fleisch zugewandt war, bezeichnet man als den „Fleischspalt“, welcher zum „Spaltleder“ weiter verarbeitet wird. Als wertvoller gilt der „Narbenspalt“, der als Rohstoff auch wesentlich teurer ist als der „Fleischspalt“. Das liegt auch daran, dass das Fasergefüge in den oberen Schichten, bzw. im Narbenbereich wesentlich dichter und dadurch reißfester ist.

Der untere Spalt hat zwei gleichmäßig raue Seiten ohne große Narbung und ein dünneres Fasergefüge. Man verarbeitet ihn z.B. in der Modebranche unten dem Begriff Velour- oder auch Rauleder weiter. Im Möbelbereich werden Spaltleder beschichtet, so dass diese wie ein Narbenspalt aussehen. Die natürlichen Eigenschaften des Leders gehen durch eine solche Beschichtung aber verloren. Man nennt diese Leder dann „geprägtes Spaltleder“ oder „PU-Leder“. Im Alltag werden diese Spaltleder meistens nicht richtig deklariert. Natürlich ist auch Spaltleder „echtes Leder“, aber durch die Beschichtung fühlt sich dieses sehr kalt und unnatürlich an.

Nach den Vorbereitungsarbeiten erfolgt durch die Gerbung die Umwandlung der Haut in Leder. Beim Gerbprozess unterscheidet man die Chromgerbung, welche unter Verwendung von Salzen erfolgt, die vegetabil Gerbung, die mit Hilfe von Pflanzen erfolgt und die synthetische Gerbung, die mittels Chemikalien erfolgt. Die Art der Gerbung ist entscheidend für die Haptik und die Eigenschaften des Leders. Das Gerben verhindert die Zersetzung der Haut und stabilisiert sie für ihre spätere Verwendung. Da die Haut zu einem Drittel aus Eiweiß (Collagen) besteht, bewirkt das Gerben zudem, dass die Eiweißfäden beim Trocknen nicht verkleben und verhärten, sondern durch die Gerbstoffe flexibel vernetzt werden.

Nach dem Gerben folgen weitere Arbeitsschritte wie das Waschen, Nachgerben, Färben, Fetten ggf. Imprägnieren, Trocken, Zurichten und Bügeln. Unter Zurichten versteht man die abschließenden Arbeiten der Lederherstellung um die gewünschte Optik bzw. die gewünschten Eigenschaften zu erzielen. Die natürlichste Optik bzw. die natürlichsten Eigenschaften hat das „Anilinleder“. Es wird im Fass mit wasserlöslichen Farbstoffen gefärbt. Durch das Fehlen einer Deckschicht wirkt es leicht wolzig und die Hautstruktur ist deutlich erkennbar. Dieses sehr hochwertige Leder fühlt sich warm, weich und geschmeidig an.

Die besten Leder für die Möbelindustrie stammen aus Deutschland, Österreich und der Schweiz. Für diese Leder werden überwiegend hochwertiger Bullenhäute verarbeitet. Die Rohware ist teurer, die Tiere sind aber größer gewachsen und weisen ein von Natur aus gleichmäßiges Narbenbild auf.

Ein wichtiger Faktor bei Leder ist die richtige Pflege. Am besten pflegen sie Natur nur mit Natur. Ein Wolltuch zum regelmäßigen abreiben und hin und wieder ein wenig natürliches Fett, damit das Leder nicht spröde wird und reißt oder bricht, reicht vollkommen aus. Behandeln Sie naturbelassenes Leder immer sanft und nicht mit Chemie, denn die kann die Zellfasern irreparabel zerstören.

Leder hat nur einen richtigen Feind, die Sonne. Wird Leder stark der Sonne ausgesetzt, bleicht und trocknet es aus, so dass es bricht und spleißt. Ein Textilleder kann daher für manche Zwecke angebrachter sein als echtes Leder. Hochwertige Textilleder sind mittlerweile kaum noch in Haptik und Optik vom echten Leder zu unterscheiden. Durch spezielle Perforationen werden sie Atmungsaktiv, so dass man nicht mehr das Gefühl hat, „man Sitze im eigenem Saft“. Ein weiterer Vorteil von Textilleder ist der geringe Verschnitt. Bei Leder rechnet man etwa 1/3 einer Haut als Verschnitt ein für Teile die zu dünn, zu klein oder zu vernarbt sind um sie zu verarbeiten.

Modische Besonderheiten wie z.B. Straußen-, Krokodil- oder Schlangenleder gibt es auf legalem Weg im Übrigen nur als Imitate. Auch diese Imitate sind kaum noch vom echten Leder zu unterscheiden, aber auch der Tierschutz wird so gewahrt und die Kosten bleiben im vertretbaren Rahmen. Einzigartig ist bis jetzt Leder aus Lachshäuten. Die Häute sind „Abfall“ in der Lachszüchtereier. Bis jetzt gibt es nur eine Firma auf dem Markt die echtes Leder vom Lachs anbietet. Die Häute sind mit ca. 15x40cm pro Stück sehr klein. Mit speziellen Nähetechniken werden die Häute aber zusammengenäht, so dass selbst große Flächen ohne Probleme bezogen werden können.

Zum Schluss noch eine kleine Anekdote:

Im Mittelalter und weit darüber hinaus waren die Gerber aufgrund des starken Gestanks ihrer Arbeit weit außerhalb der Stadt an Flüssen oder Bachufern zu finden. Nach dem Gerben wurden die Häute üblicherweise zum Auswaschen in den Fluss gehangen. Damit die Gerbflüssigkeiten gut herausgewaschen wurden, erfolgte dies meistens an Stellen mit etwas mehr Strömung. Hat der Gerber seine Häute nicht richtig oder nicht gut genug befestigt „sah er seine Felle davon schwimmen“.