

Anforderungen und Qualitätswerte für Möbelleder und Polsterleder

Die Leder dieser Art sind nach den heutigen Vorstellungen großflächig, sehr weich und geschmeidig. Sie weisen aber in Erweiterung des Begriffes der Vachette - als aus dem Narbenspalt einer Rindhaut hergestellter Leder - vom 0,8mm dicken Narbenleder bis zum ebenfalls weichen Rindleder in seiner vollen Dicke alle Übergänge auf. Ebenso finden auch Spaltvelourleder Anwendung auf diesem Sektor.

Als Rohware zur Herstellung von Möbellehern werden im wesentlichen Bullenhäute der schwereren Gewichtsklassen, aber auch Kuhhäute eingesetzt. So war die Entwicklung zum heutigen Möbelleder von der Rohware her an den erhöhten Fleischkonsum gebunden, der die schnelle Aufzucht der Bullenkälber erforderte. Die Struktur dieser großflächigen Häute (bis zu 7 m²) ist weitestgehend gleichmäßig, sie sind gut gestellt und entsprechen damit nicht mehr der überlieferten Vorstellung der klassischen (Zucht-)Bullenhaut. Daneben spielen in geringem Umfang Büffelhäute eine Rolle, die mit ihrem gröberen, aber charakteristischen Narbenbild dem Verbraucher das Aussehen von Naturmerkmalen im Leder - wie verheilte Risse, Hornstöße, Zeckenbiss usw. - näher gebracht haben. Das Verständnis für naturgewachsenes Material wurde damit wesentlich beeinflusst. Häute und Felle anderer Herkunft werden nur selten verwendet, wie z. B. die Haut des Hausschweines.

Von den wichtigen Herstellungsgängen bei der Verarbeitung der Rindhäute zu Möbelleder ist als erstes das Spalten der geäscherten Blöße hervorzuheben. Die Haut muss horizontal über ihre gesamte Fläche gespalten werden. Dieser Narbenspalt wird zur Erzielung der geforderten Weichheit einem Nachäscher unterzogen und der Narben besonders bei einer vorgesehenen Anilinleder-Herstellung durch die Beizbehandlung sowie oft durch ein mechanisches Streichen tiefgehend gesäubert.

Die Grundgerbung erfolgt häufig mit Chromgerbstoffen oder chromfrei mit synthetischen oder pflanzlichen Gerbstoffen, an die sich jeweils Nachgerbungen anschließen können. Diese weiteren Arbeiten dürfen die alles überragende Forderung nach der Weichheit und Griffigkeit ebenso wenig nachteilig beeinflussen wie die durch die Mineralgerbung oder mineralsalzfreie Gerbung erhaltene Lichtechtheit des Substrates Leder. Die Durchfärbung erfolgt in der Flotte mit der Farbstoffeinstellung, die dem Anilinleder die alleinige Farbe gibt bzw. bei zugerichteten Ledern die Grundeinfärbung bildet. Nubukleder und Velourleder werden vor dem Färben zwischengetrocknet und geschliffen. Neben der Chromgerbung hat als weitere Gerbungsart der alleinige Einsatz pflanzlicher Gerbstoffe oder in Kombination mit synthetischen Gerbstoffen bei der Polsterlederherstellung nur ledermengenmäßig eine geringere Bedeutung. Die dabei erhaltenen ebenfalls weichen Vachetten werden für Flachpolster und bespannte Modelle eingesetzt. Sie weisen aufgrund der gewählten Gerbart eine größere Formstabilität auf.

Je nach Sortiment, Narbenreinheit, Modellvorstellung des Möbelherstellers und auch nach den Verbraucherzielgruppen werden die Leder im Anilinzustand fertiggestellt oder mit Zurichtungen vom Semianilin bis zum gedeckten Leder versehen. Dabei werden immer die für die Kontaktnahme durch den Verbraucher wichtige Natürlichkeit, Weichheit und die Wärmeausstrahlung der Oberfläche im Vordergrund stehen. In diesem Zusammenhang spielt das Millen der Leder im rotierenden Fass eine wichtige Rolle in der abschließenden Fertigstellung. Die Lederoberfläche erhält dadurch die feinsten Falten zurück, wie sie am naturgewachsenen Material ursprünglich vorhanden waren.

Die Anforderungen an Möbelleder in Tabelle 26 sind im wesentlichen auf den Gebrauch der Möbel bezogen und betreffen in geringerem Umfang, als z. B. bei Schuhledern, die Verarbeitung. Die

Verbände der Polstermöbelindustrie und der deutschen Lederindustrie haben dazu Güterrichtlinien herausgegeben, um eine ausreichende Gebrauchstauglichkeit zu erreichen. Sie gelten für Leder, das im Sitz- und Polstermöbelbau verwendet wird, nicht aber für Blankleder. Die Werte werden zur Beurteilung von Lederprobekörpern verwendet, die aus dem unverarbeiteten und nicht dem Gebrauch ausgesetzten Leder entnommen und ordnungsgemäß für die Prüfung vorbereitet sind.

Über diese, die Gebrauchstauglichkeit in den wesentlichen Punkten festlegenden Prüfungen hinaus können weitere, die Eigenschaften des Leders beschreibende Untersuchungen vorgenommen werden. Aus der Sicht des Sitzkomforts ist die Wasserdampfdurchlässigkeit sehr wichtig. Bei den für die Raumausstattung eingesetzten Ledern liegen die Werte auch bei den zugerichteten Ledern meist in günstigen Bereichen, so dass auch bei höheren Umgebungstemperaturen die vom Körper des Menschen gebildete Feuchtigkeit abgeführt werden kann. Hier spielt auch der Milleffekt eine Rolle, der die Wasserdampfdurchlässigkeit der Zurichtung erhöhen kann. Die durch diesen Arbeitsgang gezielt hervorgerufenen Effekte in der Zurichtung dürfen nicht in die Bewertung des Dauerbiegeverhaltens eingehen, wenn nach den angegebenen 20 000 Faltungen das Gesamtaussehen der Zurichtung unverändert gegenüber dem Ausgangszustand vorliegt. Alle Möbelleder sollten für ein gutes Gebrauchsverhalten gegen eine sofortige Fleckenbildung beim Aufkommen von wässrigen Flüssigkeiten geschützt sein. Der wasserabstoßende Effekt kann mit Hilfe der Wassertropfen-Methode bestimmt werden. Bei Rauledern, die stärkerer Strapazierung als üblich ausgesetzt werden sollen, kann eine Ausrüstung mit Oleophobierungsmitteln vorgenommen werden. Damit werden Verschmutzungen durch Fettstoffe der menschlichen Haut ebenso erschwert wie Flecke durch andere Fettsubstanzen. Bei der Frage der Kratzfestigkeit von Möbelledern muss zwischen der durch den Fingernagel auf der Oberfläche erzeugten leichten Streifenbildung und dem Widerstand gegen scharfe Gegenstände unterschieden werden. Im ersten Fall treten meist bei mit Wachsen gefinishten Ledern im Neuzustand durch die Benutzung leichte Kratzspuren auf, die aber nach kurzer Gebrauchszeit nicht mehr in Erscheinung treten. Es wäre daher nicht richtig, hier einen Test mit scharf kratzenden Prüfwerkzeugen durchzuführen, da nur bei stark abgedeckten Ledern mit einer in sich sehr stabilen Zurichtung differenzierbare Ergebnisse erhalten würden.

Achtung!

Die Tabelle befindet sich noch im Aufbau und / oder in der Aktualisierungsphase



Tabelle 26: Beispiel typischer Qualitätswerte für Möbelleder

Wesentliche Prüfungen	Qualitätswerte für Anilinleder, Velourleder und Nubukleder	Qualitätswerte für Semianilinleder	Qualitätswerte für pigmentierte (gedeckte) Leder	Verfahren
Lichtehtheit	Mind. Stufe 3 Blaumaßstab	Mind. Stufe 4 Blaumaßstab	Mind. Stufe 5 Blaumaßstab	DIN 54 004 EN ISO 105-B02
Reibechtheit	Trocken 50 Zyklen mind. Graumaßstab 3	Trocken 500 Zyklen mind. Graumaßstab 4	Trocken 500 Zyklen mind. Graumaßstab 4	DIN 53 339 EN ISO 105-B02
	Nass 20 Zyklen mind. Graumaßstab 3	Nass 80 Zyklen mind. Graumaßstab 3-4	Nass 250 Zyklen mind. Graumaßstab 3-4	

	Schweißlösung 20 Zyklen mind. Graumaßstab 3	Schweißlösung 50 Zyklen mind. Graumaßstab 3-4	Schweißlösung 80 Zyklen mind. Graumaßstab 3-4	
Dauerfaltverhalten / Dauerbiegefestigkeit	Keine Prüfung	Keine Prüfung	50 000 Zyklen ohne Zurichungsbrüche	DIN 53 340 EN ISO 5402
Haftung der Zurichtung	Keine Prüfung	Min. 2 / N 10 mm	Min. 2 / N 10 mm	IUF 470 ISO 11644
Weiterreißfestigkeit / Weiterreißkraft	Min. 20 N Min. 20 N	Min. 20 N	Min. 20 N	DIN 53329 EN ISO 3377-1
PH-Wert des wässrigen Auszuges	Min. 3,2 (wenn pH unter 4 dann Δ pH ≥ 0,7	Min. 3,2 (wenn pH unter 4 dann Δ pH ≥ 0,7	Min. 3,2 (wenn pH unter 4 dann Δ pH ≥ 0,7	DIN 53 312 EN ISO 4045
Durchfärbung	Möbelleder muss im Querschnitt durchgefärbt sein. Der Farbton des Querschnitts muss mit dem Farbton auf der Oberseite angepasst sein, soweit ein Farbunterschied als Mode-Effekt nicht gewollt ist. (Mehrfarbefeffekte) Dieser Sachverhalt gilt nicht für Blankleder.			
Untergeordnete Eigenschaften				
Wassertropfenechtheit	Min. Graumaßstab 3 (kein dauerhaftes Quellen)			EN ISO 15700
Kältebruchbeständigkeit der Zurichtung	-15°C (keine Zurichtungsbrüche)			EN ISO 17233
Brennverhalten	Bestanden			EN 1021-1 EN 1021-2 kein Einweichen

Das Dehnungsverhalten von Möbellehern spielt nur im Hinblick auf die Modellauswahl eine Rolle. Hier ist es Aufgabe des Möbelherstellers, selbst zu überprüfen, ob die Leder den Anforderungen entsprechen. Die Untersuchung erfolgt mit einer flächenhaften Verdehnung und der Messung der bleibenden Dehnung nach der Druckentlastung des Probekörpers. Die Migrationsprüfung ist im wesentlichen nur dann erforderlich, wenn Leder mit anderen Materialien, die stärker weichmacherhaltig sind, verarbeitet werden sollen. Weitere Angaben zu den Möbellehern sind in Tabelle 28 enthalten.

Achtung!

Die Tabelle befindet sich noch im Aufbau und / oder in der Aktualisierungsphase



Tabelle 28: Beispiel von der UNIDO empfohlene Qualitätsanforderungen

Anforderungen	Möbel und Feinleder				Bekleidungsleder			
	Zeug-Täschner-Möbelleder				Bekleidung Chrom	Handschuh Chrom	Handschuh Aluminium	Hutschweißleder vegetabil
Vegetabil	Kom. gegerbt	Chrom gegerbt	Feinleder vegetabil					
Asche % höchst.	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	8,0	2,0
Cr ₂ O ₃ % mindestens	- kein -	0,8	2,5	- kein -	2,5	2,5	Al ₂ O ₃ mind. 2,0	- kein -
Fettgehalt % (fettende Substanzen)	3-12	3-12	3-12	3-8	4-10	4-10	Max. 10	3-8

Auswaschverlust % höchstens	6,0	6,0	- kein -	6,0	- kein -	- kein -	- kein -	4,0
Durchgerbungszahl	50	30	- kein -	50	- kein -	- kein -	- kein -	50
pH-Wert Differenzzahl	Wässriger Auszug (1:20) nicht unter 3,5 bei pH unter 4,0 Differenzzahl nicht über 0,70							
Mind. Zugfestigkeit (kgf/cm²) daN/cm²	250 > 2mm 100 < 2mm	250 > 2mm 100 < 2mm	250 > 2mm 100 < 2mm	100	100	100	100	100
Max. Bruchdehnung in %	50	50	100	50	60	Min. 50	Mind. 50	50
Mind. Stichausrei ßfestigkeit (kgf/cm) daN/cm	Über 2 mm 100 unter 2 mm 30	Über 2 mm 100 unter 2 mm 30	50	- keine -	25	60	40	- keine -
Wasseraufnahme %								
Nach 5 Minuten								Mind. 100
nach 2 Std.	max. 50	max. 50						Mind. 130
Mind. Weiterrei ßf. (kgf/cm) daN/cm	Über 2 mm 40 unter 2 mm 15	Über 2 mm 40 unter 2 mm 15	20	10	15	25	25	
Mind. Wasserdampfdurchlässigkeit mg/cm²	- keine -	- keine -	- keine -	- keine -	Mind. 250	- keine -	- keine -	- keine -

Verarbeitung von Möbelledern:

Die Zusammenstellung von Ledern für ein Möbelstück oder zu einer Garnitur erfolgt aus einer Lederpartie. Bei der Verwendung äußerlich gleicher Leder verschiedener Hersteller sind spätere Farbabweichungen der daraus erhaltenen Zuschnitte, z. B. unter Lichteinwirkung, nicht auszuschließen. Die Sortierung zur Farbabstimmung erfolgt in Räumen mit Fenstern zur Nordseite bei normalem Tageslicht ohne Sonneneinwirkung. Nur in Ausnahmefällen kann auf Kunstlicht zurückgegriffen werden, das aber möglichst die Zusammensetzung des Tageslichtes haben sollte. Das Zuschneiden, das meist nach der Umrisszeichnung aufgelegter Schablonen von Hand erfolgt, setzt voraus, dass der Zuschneider - oder das aus möglichst wenigen Personen bestehende Zuschnideteam - über genaue Kenntnisse des späteren Sitzes und der Funktion jedes einzelnen Zuschnittes verfügt. Nur dann kann über die richtige Zusammenstellung der vom Leder her zueinander passenden Zuschnitte bei geringst möglichem Verschnitt ein in sich einheitliches Möbelstück und eine Gruppe hergestellt werden. Aneinander angrenzende Zuschnitte müssen in der Lederstruktur fließende Übergänge zeigen. Die Naturmerkmale sind gleichmäßig zu verteilen, und in - besonders beim Gebrauch - strapazierten Bereichen sind die stabilsten Hautstrukturen zu verarbeiten. Es hat sich gezeigt, dass zwei verschieden strukturierte Lederabschnitte, die einzeln für sich von der Lederqualität her gesehen gut waren, durch die direkt aneinander grenzende Verarbeitung Reklamationen hervorgerufen haben. Diese Schwierigkeiten sind sehr oft bei Patchwork-Möbeln feststellbar, wenn die relativ kleinen Zuschnitte willkürlich zusammengesetzt werden. Um den Verschnitt gering zu halten, werden teilweise die Zuschnittgrenzen noch etwas in abfälligere (Flämen-)Teile gelegt. Gerade aber diese Bereiche müssen nach der Verarbeitung besonders dort, wo während des Gebrauchs bewegliche Teile an fest an das Möbelgestell verarbeitete Stücke angrenzen, an den Nahtkanten besondere Beanspruchungen aushalten, so dass daraus Schwierigkeiten entstehen können. Auch wenn Flämenteile gegen fester strukturierte Leder gearbeitet werden, treten diese lockereren Stellen beim Gebrauch immer stärker in Erscheinung, da sie als schwächste Stelle bei einem notwendigen Zug- und Dehnungsausgleich übermäßig beansprucht werden.

Vor dem Nähen müssen die zueinander gehörenden Zuschnitte genau gekennzeichnet werden. Die Kanten werden im äußersten Randbereich abgeschärft, um später entlang der Nähte kein Aufwölben hervorzurufen. Alle über die Oberflächen herausragenden, erhabenen Stellen werden einem stärkeren

Verschleiß unterliegen, so daß z. B. intensivere Abrieberscheinungen auftreten.

Die Schaumstoffkissenfüllungen müssen vor der Verarbeitung gut abgelagert sein, um die Beeinflussung von Lederzurichtungen durch flüchtige Substanzen zu vermeiden. Sind derartige Stoffe noch im Schaummaterial vorhanden, kann es z. B. dann zu Schäden in der Zurichtung des Leders kommen, wenn Kissen sofort nach deren Fertigstellung aufeinander gestapelt werden. Durch den für den geräuschlosen Luftabzug aus dem Innern des Kissens nötigen Textilteil, der an der unteren Seite eines jeden Kissens angebracht ist, dringen diese Substanzen in die Zurichtung des jeweils darunter liegenden Kissens ein. Besonders der Nassabrieb der Zurichtung wird dadurch stark verändert. Eine Auslese der Zurichtungen nach ihrer Widerstandsfähigkeit gegen diese flüchtigen Substanzen, die durch die DABCO-Prüfung erfolgen könnte, würde zu einer stärkeren Einschränkung der einsetzbaren Zurichtprodukte und der Gestaltungsmöglichkeiten der Lederoberfläche führen.

Kategorien:

[Alle-Seiten](#), [Gesamt](#), [Lederpruefung](#), [zur-ueberarbeitung](#)

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/lederpruefung_lederbeurteilung/anforderungen_und_qualitaetswerte_fuer_moebelleder_und_polsterleder

Last update: 2019/04/24 18:45

