

Title (en)
Device and process for making finished skiver.

Title (de)
Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von zugerichtetem Spaltleder.

Title (fr)
Procédé et appareillage pour la production de cuir fendu.

Publication
EP 0178294 A2 19860416 (DE)

Application
EP 85890249 A 19851007

Priority
DE 3436751 A 19841006

Abstract (en)
A leather, in particular a skiver, has depressions on at least one side and also absorbent, protruding fibres on that side. This side is bonded to a layer (14, 14a) which has been formed from an aqueous polymer dispersion and which fills out the depressions and completely absorbs the protruding fibres of the leather (13). This layer (14, 14a) forms either the entire surface finish or, in a two-layered structure thereof, the inner layer (14a) thereof. In this case, the inner layer (14a) has on top of it an outer layer (14b) which has been formed from an aqueous polymer dispersion or from a liquid polymer solution and which has been provided with a textured surface (16). <??>Such a surface finished leather is made by applying to the leather, to form the surface finish (14), an aqueous polymer dispersion in an amount between 150 g/m<2> and 450 g/m<2> in the wet phase, then placing the leather with the surface finished side facing down onto a base (2, 2') having a textured surface, and finally press bonding the leather to the applied polymer dispersion and subjecting it to a vacuum treatment. If the surface finish is to have a two-layer structure, then, before the leather with the aqueous polymer dispersion is placed on the textured surface of the base (2, 2'), the latter has applied to it a further aqueous polymer dispersion or liquid polymer solution, and the leather is placed on top of the base only after this further aqueous polymer dispersion or liquid polymer solution has solidified. <IMAGE>

Abstract (de)
Ein Leder, insbesondere ein Spaltleder, ist an zumindest einer Seite mit Vertiefungen versehen und weist an dieser Seite saugfähige, abstehende Fasern auf. Diese Seite ist mit einer von einer wässrigen Kunststoffdispersion gebildeten Schicht (14, 14a) verbunden, die die Vertiefungen ausfüllt und die abstehenden Fasern des Leders (13) vollständig aufnimmt. Diese Schicht (14, 14a) bildet entweder die gesamte Zurichtung oder bei einem zweischichtigen Aufbau derselben die innere Schicht (14a) derselben. In diesem Fall befindet sich auf der inneren Schicht (14a) noch eine äussere Schicht (14b), die aus einer wässrigen Kunststoffdispersion oder aus einer flüssigen Kunststofflösung gebildet ist und die mit einer strukturierten Oberfläche (16) versehen ist. Die Herstellung eines solchen zugerichteten Leders erfolgt derart, dass auf das Leder zur Bildung der Zurichtung (14) eine wässrige Kunststoffdispersion in einer Menge zwischen 150 g/m² und 450 g/m² in der Nassphase aufgetragen wird, dass anschliessend das Leder mit der die Zurichtung aufweisenden Seite unten auf eine mit einer strukturierten Oberfläche versehene Unterlage (2, 2') aufgelegt wird, und dass schliesslich das Leder mit der aufgetragenen Kunststoffdispersion verpresst und einer Vakuumbehandlung unterworfen wird. Bei einem zweischichtigen Aufbau der Zurichtung wird vor dem Auflegen des mit der wässrigen Kunststoffdispersion versehenen Leders auf die strukturierte Oberfläche der Unterlage (2, 2') auf diese eine weitere wässrige Kunststoffdispersion oder eine flüssige Kunststofflösung aufgebracht, wobei das Leder erst nach dem Verfestigen dieser weiteren wässrigen Kunststoffdispersion oder flüssigen Kunststofflösung auf die Unterlage aufgelegt wird.

IPC 1-7
C14C 11/00

IPC 8 full level
B05D 7/12 (2006.01); **C14C 11/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B05D 1/286 (2013.01 - EP US); **B05D 7/12** (2013.01 - EP US); **C14C 11/00** (2013.01 - EP US); **Y10S 428/904** (2013.01 - EP US); **Y10T 428/24438** (2015.01 - EP US); **Y10T 428/249958** (2015.04 - EP US); **Y10T 428/25** (2015.01 - EP US); **Y10T 428/26** (2015.01 - EP US); **Y10T 428/266** (2015.01 - EP US); **Y10T 428/31551** (2015.04 - EP US); **Y10T 428/31573** (2015.04 - EP US); **Y10T 428/3158** (2015.04 - EP US); **Y10T 428/31931** (2015.04 - EP US); **Y10T 428/4935** (2015.04 - EP US)

Cited by
EP0296542A3; EP0362684A3; WO2013045124A1

Designated contracting state (EPC)
AT DE FR GB IT NL

DOCDB simple family (publication)
EP 0178294 A2 19860416; **EP 0178294 A3 19870520**; **EP 0178294 B1 19910102**; AT E59680 T1 19910115; CA 1294454 C 19920121; DE 3436751 A1 19860417; DE 3436751 C2 19870402; DE 3581040 D1 19910207; DE 3584451 D1 19911121; ES 547615 A0 19861016; ES 8700327 A1 19861016; US 4923732 A 19900508; US 4983245 A 19910108

DOCDB simple family (application)
EP 85890249 A 19851007; AT 85890249 T 19851007; CA 492265 A 19851004; DE 3436751 A 19841006; DE 3581040 T 19851007; DE 3584451 T 19851007; ES 547615 A 19851004; US 33920089 A 19890414; US 39423989 A 19890814