

Title (en)

Process for making split leather and its application.

Title (de)

Verfahren zum Herstellen eines Spaltleders und Verwendung desselben.

Title (fr)

Procédé pour la fabrication d'un cuir refendu et son utilisation.

Publication

EP 0432300 A1 19910619 (DE)

Application

EP 89123040 A 19891213

Priority

EP 89123040 A 19891213

Abstract (en)

To make split leather, a limed animal hide is split into a grain split and a flesh split, the flesh split is divided into a butt and a neck and flank part and the butt is relimed, bated, chrome-tanned, fat-liquored, dried and dressed. Here low-shrinkage split leather is obtained by first reducing the butt, between the chrome-tanning and the fat liquoring, to a thickness of 1.1 to 2.5 mm by shaving on the split and flesh side, retanning, and, after the dried butt has been dressed on the split side, producing from it a middle split 0.5 to 1.0 mm in thickness by shaving on the flesh side, and subsequently dressing the middle split also on the flesh side. This low-shrinkage split leather is particularly suitable for two-dimensionally adhered leather trim subjected to temperature and humidity changes, in particular in motor cars.

Abstract (de)

Zum Herstellen eines Spaltleders wird eine geäscherte Tierhaut in einen Narbenspalt und in einen Fleischspalt gespalten, der Fleischspalt in einen Croupon und Hals- sowie Flankenteil zerlegt und der Croupon nachgeäschert, gebeizt, chromgegerbt, gefettet, getrocknet sowie zugerichtet. Dabei kommt man zu einem schrumpfarmen Spaltleder, indem der Croupon zwischen dem Chromgerben und Fetten zunächst durch spalt- und fleischseitiges Falzen auf eine Stärke von 1,1 bis 2,5 mm gebracht sowie nachgegerbt wird und nach spaltseitigem Zurichten des getrockneten Croupons aus diesem durch fleischseitiges Falzen ein 0,5 bis 1.0 mm starker Mittelspalt erzeugt wird, der anschließend auch fleischseitig zugerichtet wird. Dieses schrumpfarme Spaltleder eignet sich besonders gut für temperatur- und feuchtigkeitswechselbeanspruchte flächig verklebte Lederverkleidungen, insbesondere bei Automobilen.

IPC 1-7

C14B 1/00

IPC 8 full level

B05D 7/24 (2006.01); **C14B 1/00** (2006.01); **C14B 1/02** (2006.01); **C14B 13/00** (2006.01); **C14C 3/06** (2006.01); **C14C 9/02** (2006.01); **C14C 11/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

C14B 1/00 (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] DE 1660078 A1 19710422 - HEINRICHS KARL HEINZ
- [A] GB 2151258 A 19850717 - KRIPPER LEDERFABRIK GMBH

Cited by

WO2008037945A1; WO2014118037A1; EP2762575B1

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE ES FR GB IT NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0432300 A1 19910619; **EP 0432300 B1 19930609**; AT E90395 T1 19930615; DE 58904659 D1 19930715; JP H05255700 A 19931005; US 5269814 A 19931214; ZA 909643 B 19910925

DOCDB simple family (application)

EP 89123040 A 19891213; AT 89123040 T 19891213; DE 58904659 T 19891213; JP 40991190 A 19901212; US 62422190 A 19901204; ZA 909643 A 19901130