

⑫ **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

⑲ Anmeldenummer: **88109879.2**

⑤① Int. Cl.4: **C14C 11/00 , B05D 7/12 ,**
B32B 9/02

⑳ Anmeldetag: **22.06.88**

③② Priorität: **24.06.87 DE 3720776**

④③ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
28.12.88 Patentblatt 88/52

⑥④ Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

⑦① Anmelder: **Schmoock, Helmuth**
Büchener Weg 121
D-2058 Lauenburg/Elbe(DE)

⑦② Erfinder: **Schmoock, Helmuth**
Büchener Weg 121
D-2058 Lauenburg/Elbe(DE)

⑦④ Vertreter: **Heldt, Gert, Dr. Dipl.-Ing.**
Neuer Wall 59 III
D-2000 Hamburg 36(DE)

⑤④ **Ledermaterial sowie Verfahren und Vorrichtung zu seiner Herstellung.**

⑤⑦ Ein Leder weist im Bereich mindestens einer seiner Oberflächen eine ein Basisleder bedeckende Beschichtung auf. Die Beschichtung ist als Unebenheiten im Bereich einer ihr zugewandt angeordneten Basislederoberfläche (4) nivellierende Deckschicht (1) ausgebildet. Diese Deckschicht weist mindestens im Bereich Ihrer der Basislederoberfläche (4) abgewandt angeordneten Deckschichtoberfläche (33) eine das Basisleder (2) vorgebar charakterisierende Ausbildung auf. Die Deckschicht (1) ist aus einer dem Basisleder zugewandt angeordneten Ausgleichschicht und eine dem Basisleder (2) abgewandt angeordneten Abdeckschicht (6) ausgebildet.

EP 0 296 542 A2

Ledermaterial sowie Verfahren und Vorrichtung zu seiner Herstellung

Die Erfindung betrifft ein Leder, das im Bereich mindestens einer seiner Oberflächen eine ein Basisleder bedeckende Beschichtung aufweist.

Die Erfindung betrifft darüber hinaus ein Verfahren zur Herstellung eines Leders, das im Bereich mindestens einer seiner Oberflächen eine ein Basisleder bedeckende Beschichtung aufweist.

Die Erfindung betrifft des weiteren eine Vorrichtung zur Herstellung eines Leders, das im Bereich mindestens einer seiner Oberflächen eine ein Basisleder bedeckende Beschichtung aufweist.

Aufgrund der natürlichen Eigenschaften von Leder werden Lederprodukte auf einer Vielzahl von unterschiedlichen Einsatzgebieten verwendet. Bei der Verarbeitung von Leder zu höherwertigen Produkten tritt das Problem auf, daß insbesondere in großen Mengen anfallende Ledersorten, beispielsweise Schweinsleder, oft ungewünschte Narbungen aufweisen. Gleichfalls können diese Leder Narbenstörungen aufweisen, die beispielsweise durch Verletzungen des Tieres hervorgerufen wurden, aus dessen Haut das betreffende Leder hergestellt wurde. Darüber hinaus weisen Spaltleder Oberflächen auf, die nicht der natürlichen Oberflächennarbung eines Naturleders entsprechen. Spaltleder werden deshalb als minderwertig angesehen und in der Regel nicht für qualitativ hochwertige Produkte verwendet.

Die unerwünschten Narbungen und gegebenenfalls vorhandene Narbenstörungen führen dazu, daß der Materialausschuß beim Zurichten des Leders den Materialausschuß bei der Gerbung in der Regel deutlich übersteigt.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, ein Leder der eingangs genannten Art so zu verbessern, daß es im Bereich einer sichtbaren Oberfläche eine vorgebbare Charakterisierung aufweist und seine natürlichen Eigenschaften weitgehend erhalten bleiben.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die Beschichtung als Unebenheiten im Bereich einer ihr zugewandt angeordneten Basislederoberfläche nivellierende Deckschicht ausgebildet ist, die mindestens im Bereich ihrer der Basislederoberfläche abgewandt angeordneten Deckschichtoberfläche eine das Leder vorgebbar charakterisierende Ausbildung aufweist.

Die Deckschicht verleiht dem Leder mindestens im Bereich einer dem Basisleder abgewandt angeordneten Deckschichtoberfläche eine von den physikalischen Beschaffenheiten des Basisleders unabhängig optische Gestaltung. Die Deckschicht füllt Narbenstörungen und unerwünschte Narbungen im Bereich dieser Oberfläche aus und ist im Bereich ihrer der Basislederoberfläche abgewandt

angeordneten Deckschichtoberfläche beliebig gestaltbar. Durch Anordnung einer beliebig vorgebbaren Prägung im Bereich der Deckschichtoberfläche ist es möglich, beispielsweise ein stark genarbttes Schweinsleder so zu bearbeiten, daß der optische Eindruck beispielsweise eines Rind- oder Ziegenleders hervorragender Qualität hervorgerufen wird. Die wesentlichen natürlichen Eigenschaften des Leders, nämlich Geschmeidigkeit und Reißfestigkeit, werden durch die Deckschicht nur unwesentlich beeinflusst. Darüber hinaus können auf kurzfristige Bestellungen beliebig gewünschte Ledersorten schnell geliefert werden.

In einfacher Weise ist es mittels der Ausgleichsschicht möglich, hochwertige Lackleder mit hochglänzender Oberfläche herzustellen. Die bisher übliche Herstellung von Lackleder erforderte hohe Investitionen, da vor einer Aushärtung der Lackschicht Staubeinwirkungen vollständig ausgeschlossen werden mußten, um Verunreinigungen im Bereich der Lackoberfläche zu vermeiden.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist die Deckschicht mindestens aus zwei Teildeckschichten ausgebildet, von denen die erste als Ausgleichsschicht ausgebildet und im Bereich der Basislederoberfläche angeordnet ist. Die Ausgleichsschicht weist im Bereich ihrer der Basislederoberfläche abgewandt angeordneten Ausgleichsschichtoberfläche eine im wesentlichen ebene Ausbildung aus. Im Bereich der dem Basisleder abgewandten Ausgleichsschichtoberfläche ist eine Abdeckschicht angeordnet, die beispielsweise als Lackschicht ausgebildet ist.

Durch die Ausbildung der Deckschicht aus zwei Teildeckschichten wird es ermöglicht, unterschiedliche Materialeigenschaften zur erwünschten Gestaltung der Lederoberfläche zu kombinieren. Beispielsweise kann für die Ausgleichsschicht ein Material verwendet werden, das insbesondere gute Nivellierungseigenschaften und Hafteigenschaften aufweist. Im Gegensatz dazu kann für die Deckschicht ein Material verwendet werden, das beispielsweise insbesondere kratzfeste und feuchtigkeitsbeständige Eigenschaften aufweist und insbesondere beim Verwenden des Leders den Eindruck eines guten Griffs vermittelt.

Mit Hilfe der bislang bekannten Verfahren zur Bearbeitung von Leder ist es nur mit Hilfe eines erheblichen Aufwandes möglich, einem Leder unter Beibehaltung der wesentlichen seiner natürlichen Eigenschaften ein weitgehend frei vorgegbares Erscheinungsbild zu verleihen.

Weitere Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, ein Verfahren zur Herstellung eines Leders zu so verbessern, daß es mindestens im

Bereich einer sichtbaren Oberfläche eine vorgebbare Charakterisierung eines qualitativ hochwertigen Leders aufweist, seine natürlichen Eigenschaften mindestens erhalten bleiben und bestehende Mängel beseitigt werden.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß das Leder mit einer es mindestens im Bereich einer ihm abgewandt angeordneten Deckschichtoberfläche vorgebbar charakterisierenden und Unebenheiten im Bereich einer der Deckschichtoberfläche abgewandt angeordneten Basislederoberfläche nivellierenden Deckschicht beschichtet wird.

Durch die Beschichtung der Basislederoberfläche mit der Deckschicht ist eine gegebenenfalls im Bereich der Basislederoberfläche vorhandene unerwünschte optische Gestaltung für einen Betrachter des Leders nicht mehr wahrnehmbar. Der Betrachter blickt statt dessen auf die weitgehend beliebig gestaltbare Deckschichtoberfläche, die in Abhängigkeit vom vorgesehenen Einsatzfeld des Leders ausgebildet ist. Die Beschichtung bewahrt weitgehend die natürlichen Eigenschaften des Leders und fügt diesen für die jeweilige Anwendung erforderliche weitere positive Eigenschaften, beispielsweise Wasserdichtigkeit, Gleitfähigkeit, farbliche Gestaltung und Beständigkeit gegen Lösungsmittel hinzu.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung wird die Deckschicht mindestens teilweise im Transferverfahren von einem Träger auf die Lederoberfläche übertragen.

Die Übertragung der Deckschicht im Transferverfahren ermöglicht es, die Deckschicht an einer ersten Betriebsstätte herzustellen und mit einfachen Mitteln an einer anderen Betriebsstelle auf das Leder aufzubringen. Insbesondere bei der Bearbeitung von Ledern in Entwicklungsländern erlaubt die Verwendung des Transferverfahrens eine Lederverarbeitung mit sehr einfachen und damit auch preiswerten und störunanfälligen Maschinen, die in fast allen Gerbereien vorhanden sind. Diese sehr einfache apparative Gestaltung des Verfahrens ist insbesondere in den unterentwickelten Gebieten von entscheidender Bedeutung, da hier in der Regel kein gut ausgebildetes Bedienpersonal vorhanden ist und gegebenenfalls erforderliche Reparaturen an Spezialmaschinen nur von ausländischen Spezialisten durchgeführt werden können. Ein kontinuierlicher Betriebsablauf ist bei der Verwendung von derartigen Spezialmaschinen stets gefährdet.

Die Beschichtungen konnten bisher nur mit sehr komplizierten und teuren Vorrichtungen durchgeführt werden. Diese Vorrichtungen würden die Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens erheblich verteuern und in manchen Regionen nicht einsetzbar machen.

Weitere Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, mit einfachen Mitteln ein Leder herzustellen, das im Bereich einer sichtbaren Oberfläche unter weitgehender Beibehaltung seiner natürlichen Eigenschaften eine vorgebbare Charakterisierung aufweist.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß ein die Deckschicht mit dem Leder verbindender Beschichter mindestens eine Presse aufweist, deren Andruckfläche in Richtung auf ein beheiztes Widerlager beweglich gelagert ist, zwischen dem und dem an der Andruckfläche anliegenden Basisleder ein auf das Basisleder zu übertragendes Deckschichtsubstrat angeordnet ist.

Eine derartige Vorrichtung ermöglicht es, die Basislederoberfläche, im gesamten Bereich ihrer Ausdehnung mit einer gleichmäßigen Oberfläche zu versehen und Materialverluste weitgehend zu vermeiden. Das beheizte Widerlager erhitzt kurzfristig und mit einer die Deckschicht ausreichend erweichenden Energie das Deckschichtsubstrat, ohne daß die Wärme bis in das Basisleder vordringt. Auf diese Weise wird für eine gute Verbindung zwischen dem Deckschichtsubstrat und dem Basisleder gesorgt, ohne daß das Basisleder deswegen in seiner Struktur gestört, beispielsweise hart wird.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist das Deckschichtsubstrat auf einen Träger aufgetragen, der von einer Abwickelrolle über den Beschichter zu einer Aufwickelrolle geführt ist.

Die Anordnung einer Heizung im Bereich des Widerlagers ermöglicht eine die entstehende Oberfläche vergleichsmäßigende Beschichtung des Leders mit thermoplastischem Material bei relativ geringen und damit preiswert herzustellenden Drücken. Darüber hinaus wird durch die Erwärmung des Deckschichtmaterials ein gutes Eindringen in im Bereich der Basislederoberfläche angeordnete Unebenheiten sowie eine gute Verbindung der Deckschicht mit der Basislederoberfläche gewährleistet. Die Verwendung eines Trägers ermöglicht darüber hinaus eine weitgehende Vorbereitung der aufzubringenden Deckschicht außerhalb der Presse und eine Durchführung der Beschichtung in einem Arbeitsgang unter Verwendung einfacher Arbeitsgeräte. Dabei kann das auf den Träger aufgebrachte Deckschichtsubstrat mit dem Träger von einer Rolle abgewickelt und fortlaufend auf das Basisleder übertragen werden.

Weitere Einzelheiten der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden ausführlichen Beschreibung und den beigefügten Zeichnungen, in denen bevorzugte Ausführungsformen der Erfindung beispielsweise veranschaulicht sind.

In den Zeichnungen zeigen:

Fig. 1: einen Querschnitt durch ein mit einer Deckschicht beschichtetes Basisleder, die aus einer Ausgleichsschicht, einer ersten Abdeckschicht und einer zweiten Abdeckschicht ausgebildet ist,

Fig. 2: einen Querschnitt durch eine Deckschicht, die auf einem Träger angeordnet und aus einer Ausgleichsschicht, einer ersten Abdeckschicht und einer zweiten Abdeckschicht ausgebildet ist,

Fig. 3: einen Querschnitt durch ein Leder, dessen Basisleder mit einer Deckschicht versehen ist, die mit einem Träger verbunden ist,

Fig. 4: eine Prinzipskizze einer Vorrichtung zur Herstellung einer Deckschicht auf ein Basisleder und

Fig. 5: eine Prinzipskizze einer Vorrichtung zur Herstellung einer Deckschicht auf einem Basisleder, die eine Zuführvorrichtung aufweist, die mit einem beheizten Kalandar ausgebildet ist.

Eine Deckschicht (1) zur Beschichtung eines Basisleders (2) besteht im wesentlichen aus einer Ausgleichsschicht (3), die im Bereich einer das Basisleder (2) begrenzenden Basislederoberfläche (4) angeordnete Unebenheiten (5) ausfüllt, und einer Abdeckschicht (6), die mit der Ausgleichsschicht (3) im Bereich einer der Basislederoberfläche (4) abgewandt angeordneten Ausgleichsschichtoberfläche (7) verbunden ist.

Die Ausgleichsschicht (3) ist unmittelbar mit dem Basisleder (2) verbunden. Sie wird in Form eines Ausgleichssubstrates (9) auf die Basislederoberfläche (4) aufgebracht, das als Ausgleichspulver ausgebildet sein kann. Es ist darüber hinaus auch möglich, das Ausgleichssubstrat (9) aufzusprühen oder in Form einer Lösung aufzutragen. Das Ausgleichssubstrat (9) ist als Thermoplast, beispielsweise als Hotmelt ausgebildet, der thermisch aktivierbare Klebereigenschaften aufweist. Schließlich kann das Ausgleichssubstrat (9) in Form einer Dispersion aufgetragen werden, deren wäßriger Anteil nach dem Auftragen, aber vor dem Aufpressen verdampft wird.

Die Abdeckschicht (6) ist als einheitliche Schicht ausgebildet; es ist aber auch möglich, die Abdeckschicht (6) aus übereinander angeordneten Teilabdeckschichten (11,13) auszubilden. Als Abdeckschicht (13) ist eine Farbschicht (14) vorgesehen, die beispielsweise als Polyurethanlack ausgebildet ist. Es ist aber auch möglich, die Teilabdeckschicht (13) aus Acrylat, Polyamid oder Aceto-Butyrat auszubilden.

Das Basisleder (2) ist als Spaltleder ausgebildet, es ist aber auch möglich, andere Lederarten zu verwenden. Insbesondere ist es möglich, Leder von Schweinen, Rindern, Ziegen, Schafen oder anderen Tieren mit verwertbaren Häuten mit der Deckschicht (1) zu versehen. Zur Verwendung gelangen Ledersorten mit stark beschädigten Nar-

ben.

Die Abdeckschicht (6) und die Ausgleichsschicht (3) werden unmittelbar auf die Basislederoberfläche (4) aufgebracht; es ist aber auch möglich, mindestens die Abdeckschicht (6) im Bereich eines Trägers (15) anzuordnen und vom Träger (15) auf die mit der Ausgleichsschicht (3) bedeckte Basislederoberfläche (4) zu übertragen. Die Abdeckschicht (6) wird vom Träger (15) auf die mit dem Basisleder (2) verbundene Ausgleichsschicht (3) aufgebracht; es ist aber auch möglich, sowohl die Abdeckschicht (6) als auch die Ausgleichsschicht (3) auf dem Träger (15) anzuordnen und gemeinsam auf die Basislederoberfläche (16) aufzubringen. Die Abdeckschicht (6) ist unmittelbar auf einer dem Basisleder (2) zugewandten Trägeroberfläche (16) angeordnet. Es ist aber auch möglich, zwischen der Trägeroberfläche (16) und der Abdeckschicht (6) eine ein leichtes Ablösen der Abdeckschicht (6) vom Träger (15) ermöglichende Trennschicht (17) anzuordnen. Die Trennschicht (17) kann als Trennlack ausgebildet sein.

Der Träger (15) ist als Kunststoffolie, beispielsweise Polyester, Polyvinylchlorid oder Polyäthylen ausgebildet. Es ist aber auch möglich, den Träger (15) aus Papier oder Metall, beispielsweise Aluminium auszubilden. Schließlich kann der Träger (15) auch aus einer Kombination eines Kunststoffes mit einem Metall bestehen.

Die Abdeckschicht (6) ist farbig ausgebildet, es ist aber auch möglich, die Abdeckschicht (6) farblos, transparent oder pigmentiert auszubilden. Darüber hinaus ist es möglich, der Abdeckschicht (6) eine den Griff des Leders verbessernde Gestaltung zu geben.

Der Träger (15) ist im Bereich seiner Trägeroberfläche (16) im wesentlichen eben ausgebildet; es ist aber auch möglich, den Träger (15) mit einer Prägung zu versehen, die der Oberflächenstruktur eines darzustellenden Leders nachgebildet ist. Dazu kann beispielsweise ein strukturiertes Papier Verwendung finden, das mit einer trennenden Schicht, beispielsweise einer Silikonschicht versehen ist.

Eine Vorrichtung zur Beschichtung eines Basisleders (2) mit einer Deckschicht (1) besteht im wesentlichen aus einem Beschichter (18), der eine in Richtung auf ein Widerlager (21) bewegliche Andruckfläche (23) aufweist. Das Widerlager (21) weist im Bereich seiner dem Basisleder (2) zugewandten Ausdehnung eine das Basisleder (2) mit einem Deckschichtsubstrat (20) beaufschlagende Anlagefläche (43) auf. Der Beschichter (18) ist als Presse (22) ausgebildet, die eine im wesentlichen senkrecht zum Basisleder (2) verstellbare Andruckfläche (23) aufweist. Im Bereich des Widerlagers (21) ist eine sie wärmende Heizung (24) angeordnet.

Auf den Träger (15) wird zunächst die Abdeckschicht (6) und anschließend die Ausgleichsschicht (3) aufgebracht. Es ist aber auch möglich, den Träger (15) zunächst mit einer Trennschicht (17) zu beschichten oder lediglich die Abdeckschicht (6) mit dem Träger (15) zu verbinden.

Anschließend wird der Träger (15) in den Bereich des Basisleders (2) geführt, wo von der Presse (22) das Basisleder (2) gegen den auf dem Widerlager (21) aufliegenden Träger (15) gepreßt wird und dabei die Ausgleichsschicht (3) und Abdeckschicht (6) mit dem Basisleder (2) verbunden wird. Das Widerlager (21) der Presse (18) ist aufgeheizt und verbindet die Ausgleichsschicht (3) mit der Basislederoberfläche (4). Das Widerlager (21) wird abhängig von der Andruckzeit auf eine Temperatur im Bereich 120 bis 140 Grad C aufgeheizt. Es ist aber auch möglich, andere dem Ausgleichsschichtmaterial angepaßte Temperaturen vorzusehen. Der Preßdruck weist einen Wert im Intervall von 20 bis 50 Kp/cm² auf. Es ist aber auch möglich, in Abhängigkeit vom Basisleder (2) und vom Ausgleichsschichtmaterial andere Preßdrucke vorzusehen. Die Verpressung beansprucht einen Zeitraum von 3 bis 8 Sekunden. In Abhängigkeit von den verwendeten Materialien können aber auch andere Preßzeiten vorgesehen werden.

Die Ausgleichsschicht (3) kann beispielsweise pulverförmig oder filmartig aufgetragen werden. Als Ausgleichsschicht (3) kann ein Polyurethan gewählt werden. Darüber hinaus kann das Polyurethan aber auch aus einer heißen Schmelze aufgetragen werden und mit oder ohne Einfluß der Luftfeuchtigkeit an der Luft aushärten.

Bei der Herstellung der Ausgleichsschicht (3) müssen die jeweils vorhandenen Eigenschaften des Leders einerseits und die gewünschten Aufmachung des Endproduktes andererseits Berücksichtigung finden. Bei einem Auftrag der Ausgleichsschicht (3) auf ein glattes Leder mit geringen Beschädigungen wird zweckmäßigerweise eine Menge von 20 bis 25 gr/cm² gewählt. Bei einem stark genarbten Leder, das die im Lederhandel üblichen Beschädigungen aufweist, wird zweckmäßigerweise eine Menge von 25 bis 40 gr/cm² aufgetragen. Zur Verfeinerung von Schweinsleder wird zweckmäßigerweise ebenfalls eine Menge von 25 bis 40 gr/cm² aufgetragen. Demgegenüber benötigt ein normales Spaltleder mit starken Beschädigungen eine Menge von 40 bis 50 gr/cm², um eine ebene Oberfläche herstellen zu können.

Um diese Ausgleichsschicht (3) fest mit dem Basisleder (2) zu verbinden, wird mit Druck und Temperatur auf das Ausgleichssubstrat (9) eingewirkt. Dazu wird zweckmäßigerweise eine Temperatur von 130 Grad C gewählt, mit der 3 sec lang auf die mit dem Basisleder (2) zu verpressende Ausgleichsschicht (3) eingewirkt wird. Darüber hin-

aus ist es möglich, eine Temperatur von 125 Grad C zu wählen, mit der 4 bis 5 sec lang auf das Basisleder (2) eingewirkt wird. Schließlich ist es denkbar, bei einer Temperatur von 120 Grad C 8 sec lang auf die Ausgleichsschicht (3) einzuwirken. Dabei wird zweckmäßigerweise ein Druck verwendet, der mindestens 20 Kp/cm² beträgt.

Bei der Übertragung der Ausgleichsschicht (3) und der Abdeckschicht (6) von einem Träger (15) auf das zu beschichtende Basisleder (2) wird zweckmäßigerweise der Träger (15) zunächst auf seiner beim Verpressen dem Basisleder (2) zugewandten Oberfläche mit einer Trennschicht beispielsweise aus Silikon versehen. Vorzugsweise wird ein Trennlack benutzt, der die Trageigenschaften und den Griff verbessert. Auf diese Silikonschicht wird anschließend die Abdeckschicht (6) aufgetragen. Allerdings kann zwischen der Trennschicht (17) und der Abdeckschicht (6) noch ein Druck, beispielsweise ein Tiefdruck vorgesehen sein. Dieser kann ein- oder mehrfarbig vorgesehen sein. Zum Auftragen der Abdeckschicht (6) können je nach der Konsistenz des Abdeckmaterials verschiedene Auftragsmethoden Verwendung finden; beispielsweise kann die Abdeckschicht (6) aufgewalzt oder aufgestrichen werden. Darüber hinaus können auch andere Auftragsweisen Anwendung finden.

Sodann wird auf die Abdeckschicht (6) die Ausgleichsschicht (3) aufgebracht. Auch dabei können verschiedene Beschichtungsmethoden Verwendung finden, beispielsweise Aufstreichen, Aufwalzen oder Aufextrudieren. Wird beispielsweise die Ausgleichsschicht (3) aus einer Dispersion auf die Abdeckschicht (6) aufgebracht, beispielsweise durch Verdampfen des wäßrigen Anteils, so wird die Dispersion zweckmäßigerweise aufgestrichen. Um eine feste Ausgleichsmasse aus der heißen Phase auf die Abdeckschicht (6) zum Zwecke der Erzeugung einer Ausgleichsschicht (3) aufzubringen, kann das die Ausgleichsschicht (3) bildende Substrat mit Hilfe einer beheizten Breitschlitzdüse auf die Abdeckschicht (6) aufgeföhren werden. Darüber hinaus ist es auch möglich, zum Auftragen der Ausgleichsschicht (3) das Ausgleichssubstrat (9) auf die Abdeckschicht (6) aufzuwalzen oder aufstreichen.

Je nach der gewünschten Oberflächenstruktur des Endproduktes kann zum Verpressen des beschichteten Trägers (15) mit dem Basisleder (2) eine den Preßdruck auf den Träger (15) übertragende Druckfläche Verwendung finden, die entsprechend der gewünschten Oberflächenstruktur des Endproduktes gestaltet ist. So kann beispielsweise eine Andruckfläche (23) einer Tischpresse (22) eine glatte Oberfläche aufweisen, wenn das Endprodukt eine glatte Oberfläche besitzen soll. Eine derartige glatte Oberfläche kann beispiels-

weise benutzt werden, zur Herstellung eines Lackleders. Falls jedoch das Endprodukt eine genarbte Oberfläche besitzen soll, so wird bei der Tischpresse (22) eine mit Narben versehene Narbenplatte (40) Verwendung finden, mit deren Hilfe die auf der Narbenplatte (40) vorgesehene Narbung auf die Ausgleichsschicht (2) übertragen wird. Je nach der zu erzeugenden Narbung kann diese beim Verpressen des Trägers (15) erzeugt werden, wenn die Ausgleichsschicht (3) mit dem Basisleder (2) verbunden wird. Bei einer tiefen Narbung, bei der beispielsweise erhebliche Höhenunterschiede auftreten können, wie beispielsweise Straußenleder oder Krokodilsleder werden zweckmäßigerweise zwei Pressungen durchgeführt, von denen die erste dem Verpressen der Ausgleichsschicht (3) mit dem Basisleder (2) dient, während bei der zweiten Pressung nach Entfernen des Trägers (15) die Narbung erzeugt wird. Darüber hinaus kann die Narbung auch mit einem entsprechend geformten Träger (15) erzeugt werden, beispielsweise einem mit einer Narbung versehenen Trägerpapier, dessen der Abdeckschicht (6) zugewandte Oberfläche silikonisiert ist. Zu diesem Zwecke kann der Träger (15) eine glatte oder matte Oberfläche besitzen, je nachdem, ob ein glattes oder mattes Leder erzeugt werden soll.

Bei einem Träger (15), auf dem lediglich die Abdeckschicht (6) angeordnet ist, wird durch die Temperatur des Widerlagers (21) eine Klebereigenschaft einer sich bereits auf dem Basisleder (2) befindlichen Ausgleichsschicht (3) aktiviert und diese mit dem Basisleder (2) verbunden. Durch das Aktivieren wird die Ausgleichsschicht (3) zunächst pastös und schwimmt bei einem Druck von 40 bis 80 Kp/cm². Die pastös gewordene Ausgleichsschicht (3) dringt in die Basislederoberfläche (4) ein und egalisiert die Narbung des Basisleders (2). Außerdem gleicht die pastös gewordene Ausgleichsschicht (3) innerhalb der Basislederoberfläche (4) sich befindliche fehlerhafte Stellen aus. Im pastösen Zustand der Ausgleichsschicht (3) erfolgt darüber hinaus eine Gestaltung der Ausgleichsschichtoberfläche (7) bzw. der Deckschichtoberfläche (33) mit Hilfe einer den Druck auf die Deckschicht (1) aufbringenden Narbenplatte (40). Gegebenenfalls kann auch die Trägeroberfläche (16) eine die Deckschichtoberfläche (33) gestaltende Formgebung aufweisen. Die Auffüllung der sich auf der Basislederoberfläche (4) befindlichen Unebenheiten (5) erfolgt aufgrund der Masse der Ausgleichsschicht (3), die die Unebenheiten (5) auffüllt und darüber hinaus eine Gestaltung der Ausgleichsschichtoberfläche (7) ermöglicht. Dabei ist die Masse der Ausgleichsschicht (3) so zu wählen, daß unabhängig von der Größe der Unebenheiten (5) in jedem Fall eine gewünschte Deckschichtoberfläche (33) geschaffen werden kann.

Nach einer ausreichenden Verbindung des Basisleders (2) mit einer Ausgleichsschicht (3) und der Abdeckschicht (6) wird der Träger (15) von einer Abdeckschicht (6) abgezogen und die der Ausgleichsschicht (3) abgewandt angeordnete Oberfläche der Abdeckschicht (6) ist sichtbar. Es ist auch möglich, die Ausgleichsschicht (3) mit der Abdeckschicht (6) ohne Verwendung eines Trägers (15) zu verbinden und als Kombinationsprodukt auf das Basisleder (2) aufzubringen.

Es ist auch möglich, die Beschichtung des Basisleders (2) statt mit einer Tischpresse (22) mit einem Kalander (34) zu beschichten. Zu diesem Zweck ist ein mit einer Heizung (24) versehener Kalander (34) gegenüber einer Andruckwalze (36) angeordnet. Zwischen der Andruckwalze (36) und dem Kalander (34) befindet sich ein Schlitz (31), dessen Höhe der Dicke eines Basisleders (2) entspricht. Durch den Schlitz (31) erstreckt sich der mit der Deckschicht (1) versehene Träger (15), auf dessen Deckschichtoberfläche (33) das zu beschichtende Basisleder (2) aufgelegt wird. Mit Hilfe des in Transportrichtung (32) transportierten Trägers (15) wird auch das auf dem Träger (15) transportierte Basisleder in den Schlitz (31) zwischen dem Kalander (34) und die Andruckwalze (36) gezogen. Die Drehzahl sowohl des Kalanders (34) als auch der Andruckwalze (36) ist so festgelegt, daß das Basisleder (2) innerhalb des Schlitzes (31) solange verweilt, bis die Ausgleichsschicht (3) aufgrund der Erwärmung durch die Heizung (24) so weich geworden ist, daß sie eine Verbindung mit der Basislederoberfläche (4) eingehen kann. Um eine reibungslose Abwicklung des Basisleders (2) im Bereich der Andruckwalze (36) gewährleisten zu können, ist die Andruckwalze (36) an ihrem Umfang mit einer Kalanderbeschichtung (35) versehen, die ein Anhaften des Basisleders (2) verhindert, wenn das Basisleder (2) den Schlitz (31) passiert.

Nach dem Durchlauf des Basisleders (2) durch den Schlitz (31) ist das Basisleder (2) auf seiner dem Kalander (34) zugewandten Unterseite mit einer Deckschicht (1) behaftet. Nunmehr kann das fertiggestellte Basisleder (2) von dem Träger (15) abgenommen und in ein Lager (30) eingelegt werden.

Beispiel 1:

Ein Schweinsleder wird auf einer seiner Seiten mit einem Schleifpapier der Körnung 170 geschliffen. Sodann wird auf eine Papierfläche ein schwarz pigmentierter Kunststofflack aufgebracht, der als Abdeckschicht auf das Schweinsleder übertragen werden soll. Anschließend wird auf die Abdeckschicht ein heiss aktivierbarer oberflächenausgleichender Kleber in einer Dicke von 30

gr/m² aufgefahren. Bei diesem Kleber handelt es sich um ein Polyamid, z.B. Eurolan der Firma Schering. Das auf diese Weise beschichtete Papier wird mit der Kleberschicht auf die geschliffene Fläche des Schweinsleders aufgelegt und bei einem Druck von 40 Kp/m² und einer Temperatur von 130 Grad C 3 sek. verpreßt. Sodann kann das Papier als Trägermaterial von der Abdeckschicht abgezogen werden.

Beispiel 2:

Auf eine als Trägermaterial dienende Kunststoffolie - Polyesterfolie - wird ein Trennlack aufgebracht z.B. C.A.B. von Eastman. Auf diesen Trennlack wird als Abdeckschicht ein aliphatisches Polyurethan von Bayer aufgebracht, welches auch pigmentiert oder transparent angefärbt sein kann. Dieses Polyurethan wird in einer Dicke von 15 gr/m² trocken aufgefahren. Auf diese Ausgleichsschicht wird als Kleber ein Polyamid aufgebracht in einer Dicke von 45 gr/m². Die beschichtete Folie wird mit ihrer Kleberseite auf die geschliffene Fläche des Spaltleders aufgelegt und bei einem Druck von 40 Kp/m² und einer Temperatur von 130 Grad C 3 sek. verpreßt. Dabei besitzt der Preßstempel eine die Abdeckschicht prägende Narbenplatte mit einer Narbenstruktur. Nach dem Verpressen wird die Kunststoffolie mit der Trennschicht von der Abdeckschicht abgezogen.

Beispiel 3:

Auf silikonisiertes Papier mit Narbenstruktur wird ein Polyurethan aufgestrichen, welches dann mit einer thermisch aktivierbaren Ausgleichsschicht aus einer Breitschichtdüse beschichtet wird. Als Ausgleichsschicht kann ein Polyester harz der Firma Dynamit AG mit einem Gewicht von 25 gr/cm² verwendet werden. Diese Ausgleichsschicht kann mit einem löslichen Farbstoff angefärbt sein. Als löslicher Farbstoff kommt Sudan Farbstoff der Firma BASF in Betracht. Das silikonisierte Papier wird per Hand auf eine Narbenplatte gelegt. Sodann wird auf das silikonisierte Papier auf dessen dem Papier abgewandte Oberfläche das zu bearbeitende Basisleder aufgelegt und anschließend die Tischpresse in Richtung auf das Widerlager verfahren. Dabei preßt sich die Ausgleichsschicht in die Unebenheiten des Basisleders und schafft eine Deckschichtoberfläche, die der Narbung der Narbenplatte angepaßt ist. Die Verpressung dauert solange, bis eine gute Verhaftung der Ausgleichsschicht mit der Basislederoberfläche erfolgt ist. Die Zeit ist so knapp bemessen, daß die zu Erwärmung der Ausgleichsschicht notwendige Wärme in das

Basisleder nicht eindringen kann. Nach der Beendigung des Preßvorganges wird die Tischpresse von dem Widerlager abgehoben, so daß das Basisleder von der Narbenplatte abgenommen werden kann. Sodann wird das Papier von der Deckschichtoberfläche abgezogen.

Ansprüche

1. Leder, das im Bereich mindestens einer seiner Oberflächen eine ein Basisleder bedeckende Beschichtung aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß die Beschichtung als Unebenheiten (5) im Bereich einer ihr zugewandt angeordneten Basislederoberfläche (4) nivellierende Deckschicht (1) ausgebildet ist, die mindestens im Bereich ihrer der Basislederoberfläche (4) abgewandt angeordneten Deckschichtoberfläche (3) eine das Basisleder (2) vorgebar charakterisierende Ausbildung aufweist.

2. Leder nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Deckschicht (1) aus einer dem Basisleder (2) zugewandt angeordneten Ausgleichsschicht (3) und einer dem Basisleder (2) abgewandt angeordneten Abdeckschicht (6) ausgebildet ist.

3. Leder nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) mindestens in einem Bereich ihrer Ausdehnung thermoplastische Eigenschaften aufweist.

4. Leder nach Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) mindestens in einem Bereich ihrer Ausdehnung als heißaktivierbarer Kleber ausgebildet ist.

5. Leder nach Anspruch 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) mindestens in einem Bereich ihrer Ausdehnung farblos ausgebildet ist.

6. Leder nach Anspruch 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) mindestens in einem Bereich ihrer Ausdehnung farbig-transparent ausgebildet ist.

7. Leder nach Anspruch 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) mindestens in einem Bereich ihrer Ausdehnung pigmentiert ausgebildet ist.

8. Leder nach Anspruch 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Abdeckschicht (6) als Farbschicht ausgebildet ist.

9. Leder nach Anspruch 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Abdeckschicht (6) mindestens teilweise aus einem unter dem Einfluß von UV-Strahlung aushärtenden Lack besteht.

10. Leder nach Anspruch 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Abdeckschicht (6) mindestens teilweise aus Polyurethan ausgebildet ist.

11. Leder nach Anspruch 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Abdeckschicht (6) mindestens teilweise aus Acrylat ausgebildet ist.

12. Leder nach Anspruch 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Abdeckschicht (6) mindestens teilweise aus Polyamid ausgebildet ist.

13. Leder nach Anspruch 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Abdeckschicht (6) mindestens teilweise aus Cellulose-Aceto-Butyrat (CAB) ausgebildet ist.

14. Leder nach Anspruch 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Abdeckschicht (6) mindestens in einem Bereich ihrer Ausdehnung transparent ausgebildet ist.

15. Leder nach Anspruch 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß die Abdeckschicht (6) mindestens in einem Bereich ihrer Ausdehnung farbtransparent ausgebildet ist.

16. Leder nach Anspruch 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Abdeckschicht (6) mindestens in einem Bereich ihrer Ausdehnung pigmentiert ausgebildet ist.

17. Leder nach Anspruch 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Abdeckschicht (6) aus mindestens zwei übereinander angeordneten Teilabdeckschichten (11,13) ausgebildet ist.

18. Leder nach Anspruch 1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens eine dem Basisleder (2) angewandte obere Teilabdeckschicht (13) als eine griffverbessernde Trennschicht ausgebildet ist.

19. Leder nach Anspruch 1 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens die obere Teilabdeckschicht (13) lösungsmittelbeständig ist.

20. Leder nach Anspruch 1 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß bei einem als Spaltleder ausgebildeten Basisleder (2) mit starken Beschädigungen der Oberfläche die Ausgleichsschicht (3) eine Menge von 40 bis 50 gr/cm² aufweist.

21. Leder nach Anspruch 1 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß bei einem als stark genarbt Naturleder ausgebildeten Basisleder (2) mit normalen Beschädigungen die Ausgleichsschicht (3) eine Menge von 25 bis 40 gr/cm² aufweist.

22. Leder nach Anspruch 1 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß bei einem glatten Leder mit geringen Beschädigungen die Ausgleichsschicht (3) eine Menge von 20 bis 25 gr/cm² aufweist.

23. Leder nach Anspruch 1 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß die Deckschicht (1) mindestens zeitweilig und bereichsweise mit einem sie tragenden Träger (15) verbunden ist.

24. Leder nach Anspruch 1 bis 23, dadurch gekennzeichnet, daß der Träger (15) aus Kunststoff ausgebildet ist.

25. Leder nach Anspruch 1 bis 24, dadurch gekennzeichnet, daß der Träger (15) aus Polyester ausgebildet ist.

26. Leder nach Anspruch 1 bis 25, dadurch gekennzeichnet, daß der Träger (15) aus einem mit einem Trennmittel versehenen Papier besteht.

27. Leder nach Anspruch 1 bis 26, dadurch gekennzeichnet, daß der Träger (15) im Bereich seiner dem Basisleder (2) zugewandt angeordneten Oberfläche im wesentlichen eben ausgebildet ist.

28. Leder nach Anspruch 1 bis 26, dadurch gekennzeichnet, daß der Träger (15) im Bereich seiner dem Basisleder (2) zugewandten Oberfläche mindestens bereichsweise eine Prägung aufweist.

29. Leder nach Anspruch 1 bis 28, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) mit einem Druck von mindestens 20 kp/cm² aufgetragen ist.

30. Leder nach Anspruch 1 bis 29, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) bei einer mindestens etwa 8 sec lang einwirkenden Temperatur von 120 Grad C aufgetragen ist.

31. Leder nach Anspruch 1 bis 29, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) bei einer etwa 4 bis 5 sec lang einwirkenden Temperatur von 125 Grad C aufgetragen ist.

32. Leder nach Anspruch 1 bis 29, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) bei einer etwa 3 sec lang einwirkenden Temperatur von 130 Grad C aufgetragen ist.

33. Leder nach Anspruch 1 bis 32, dadurch gekennzeichnet, daß eine flache Narbe mit einer Narbenplatte (40) beim Auftragen der Ausgleichsschicht (3) geprägt ist.

34. Leder nach Anspruch 1 bis 32, dadurch gekennzeichnet, daß eine tiefe Narbe mit einer stark gegliederten Form nach dem Auftragen der Ausgleichsschicht (3) in einem gesonderten Prägevorgang geprägt ist.

35. Leder nach Anspruch 1 bis 34, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen dem Träger (15) und der Deckschicht (1) eine Trennschicht (17) angeordnet ist.

36. Verfahren zur Herstellung eines Leders, das im Bereich mindestens einer seiner Oberflächen eine ein Basisleder bedeckende Beschichtung aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß das Basisleder (2) mit einer es mindestens im Bereich einer ihm abgewandt angeordneten Deckschichtoberfläche (35) vorgebar charakterisierenden und Unebenheiten (5) im Bereich einer der Deckschichtoberfläche (35) angewandt angeordneten Basislederoberfläche (4) nivellierenden Deckschicht (1) beschichtet wird.

37. Verfahren nach Anspruch 36, dadurch gekennzeichnet, daß das Basisleder (2) zunächst mit einer seine Basislederoberfläche (4) nivellierenden Ausgleichsschicht (3) und anschließend mit einer die Ausgleichsschicht (3) bedeckenden Abdeckschicht (6) beschichtet wird.

38. Verfahren nach Anspruch 36 bis 37, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) mindestens teilweise heiß aufgespritzt wird.

39. Verfahren nach Anspruch 36 bis 37, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) mindestens teilweise heiß aufgewalzt wird.

40. Verfahren nach Anspruch 36 bis 39, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) mindestens teilweise mit Flächenbeschichtungsdüsen heiß aufgebracht wird.

41. Verfahren nach Anspruch 36 und 37, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) mindestens teilweise in Form einer Dispersion aufgebracht wird, deren wäßriger Anteil verdampft wird.

42. Verfahren nach Anspruch 36 und 37, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) mindestens bereichsweise in Form eines Ausgleichspulvers aufgebracht wird.

43. Verfahren nach Anspruch 36 bis 42, dadurch gekennzeichnet, daß als Ausgleichsschicht (3) eine heiße Schmelze aus Polyurethan aufgetragen wird.

44. Verfahren nach Anspruch 36 bis 42, dadurch gekennzeichnet, daß als Ausgleichsschicht (3) ein Polyamid aufgetragen wird.

45. Verfahren nach Anspruch 36 bis 42, dadurch gekennzeichnet, daß als Ausgleichsschicht (3) ein Polyester aufgetragen wird.

46. Verfahren nach Anspruch 36 bis 45, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) auf ein glattes Leder mit geringen Beschädigungen in einer Menge von 20 bis 25 gr/cm² aufgetragen wird.

47. Verfahren nach Anspruch 36 bis 45, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) auf ein stark genarbttes Leder mit üblichen Beschädigungen in einer Menge von 25 bis 40 gr/cm² aufgetragen wird.

48. Verfahren nach Anspruch 36 bis 45, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) auf ein Schweinsleder in einer Menge von 25 bis 40 gr/cm² aufgetragen wird.

49. Verfahren nach Anspruch 36 bis 45, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) auf ein Spaltleder mit starken Beschädigungen in einer Menge von 40 bis 50 gr/cm² aufgetragen wird.

50. Verfahren nach Anspruch 36 bis 49, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) durch Wärmeinwirkung mit dem Basisleder (2) verbunden wird.

51. Verfahren nach Anspruch 50, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) bei einer Temperatur von 120 Grad C mindestens etwa 8 sec lang mit dem Basisleder (2) verpreßt wird.

52. Verfahren nach Anspruch 50, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) bei einer Temperatur von 125 Grad C etwa 4 bis 5 sec lang mit dem Basisleder (2) verpreßt wird.

53. Verfahren nach Anspruch 50, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) bei einer Temperatur von 130 Grad C etwa 3 sec lang mit dem Basisleder (2) verpreßt wird.

54. Verfahren nach Anspruch 36 bis 53, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgleichsschicht (3) durch Druckeinwirkung heiß mit dem Basisleder (2) verbunden wird.

55. Verfahren nach Anspruch 36 bis 54, dadurch gekennzeichnet, daß eine flache Narbe mit einer Narbenplatte (40) beim Aufpressen der Ausgleichsschicht (3) in einem Arbeitsgang bei einem Druck von mindestens 20 Kp/cm² erzeugt wird.

56. Verfahren nach Anspruch 36 bis 54, dadurch gekennzeichnet, daß eine flache Narbe in einem zweiten Preßvorgang erzeugt wird, nachdem die Ausgleichsschicht (3) in einem ersten Preßvorgang auf das Basisleder gepreßt worden ist.

57. Verfahren nach Anspruch 36 bis 56, dadurch gekennzeichnet, daß eine Deckschicht (1) zunächst auf einen Träger (15) aufgebracht und von diesem auf das Basisleder (2) übertragen wird.

58. Verfahren nach Anspruch 36 bis 57, dadurch gekennzeichnet, daß die Deckschicht (1) in Form von mindestens einer Abdeckschicht (6) und einer Ausgleichsschicht (3) auf den Träger (15) aufgebracht wird und anschließend gemeinsam vom Träger (15) auf das Basisleder (2) übertragen wird.

59. Verfahren nach Anspruch 36 bis 58, dadurch gekennzeichnet, daß von mehreren Abdeckschichten (6) mindestens eine dem Träger (15) zugewandte obere Teilabdeckschicht (13) als eine Trennschicht (17) auf den Träger (15) aufgetragen wird.

60. Verfahren nach Anspruch 58 und 59, dadurch gekennzeichnet, daß die obere Teilabdeckschicht (13) als ein griffverbessernder Trennlack aufgetragen wird.

61. Verfahren nach Anspruch 58 bis 60, dadurch gekennzeichnet, daß die obere Teilabdeckschicht (13) als ein Cellulose-Aceto-Butyrat (CAB) aufgetragen wird.

62. Verfahren nach Anspruch 57 bis 61, dadurch gekennzeichnet, daß auf die mit dem Träger (15) verbundene Abdeckschicht (6) die Ausgleichsschicht (3) mindestens teilweise heiß aufgespritzt wird.

63. Verfahren nach Anspruch 57 bis 61, dadurch gekennzeichnet, daß auf die Abdeckschicht (6) die Ausgleichsschicht (3) mindestens teilweise heiß aufgewalzt wird.

64. Verfahren nach Anspruch 57 bis 61, dadurch gekennzeichnet, daß auf die Abdeckschicht (6) die Ausgleichsschicht (3) mindestens teilweise aus einer Flächenbeschichtungsdüse heiß aufgetragen wird. 5
65. Verfahren nach Anspruch 57 bis 61, dadurch gekennzeichnet, daß auf die Abdeckschicht (6) die Ausgleichsschicht (3) mindestens teilweise in Form einer Dispersion aufgebracht wird. 10
66. Verfahren nach Anspruch 57 bis 61, dadurch gekennzeichnet, daß auf die Abdeckschicht (6) die Ausgleichsschicht (3) mindestens teilweise in Form eines Ausgleichpulvers aufgetragen wird. 15
67. Verfahren nach Anspruch 57 bis 66, dadurch gekennzeichnet, daß nach einem Verbinden der Abdeckschicht (6) mit der Ausgleichsschicht (3) und dem Basisleder (2) der Träger (15) von der Abdeckschicht (6) ihre dem Basisleder (2) abgewandt angeordnete Deckschichtoberfläche (33) freigebend abgezogen wird. 20
68. Vorrichtung zur Herstellung eines Leders, das im Bereich mindestens einer seiner Oberflächen eine ein Basisleder bedeckende Beschichtung aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß ein die Deckschicht (1) mit dem Basisleder (2) verbindender Beschichter (18) mindestens eine Presse (22) aufweist, deren Andruckfläche (23) in Richtung auf ein beheiztes Widerlager (21) beweglich gelagert ist, zwischen dem und dem an der Andruckfläche (23) anliegenden Basisleder (2) ein auf das Basisleder (2) zu übertragendes Deckschichtsubstrat (20) angeordnet ist. 25
69. Vorrichtung nach Anspruch 68, dadurch gekennzeichnet, daß das Deckschichtsubstrat (20) auf einen Träger (15) aufgetragen ist, der von einer Abwickelrolle (41) über den Beschichter (18) zu einer Aufwickelrolle (42) geführt ist. 30
70. Vorrichtung nach Anspruch 68, dadurch gekennzeichnet, daß der Beschichter (18) mindestens teilweise als beheizte Tischpresse (22) ausgebildet ist. 35
71. Vorrichtung nach Anspruch 68 bis 70, dadurch gekennzeichnet, daß das Widerlager (21) eine ebene Anlagefläche (43) aufweist. 40
72. Vorrichtung nach Anspruch 68 bis 70, dadurch gekennzeichnet, daß das Widerlager (21) eine mit einer Prägung (44) versehene Anlagefläche (43) aufweist. 45
73. Vorrichtung nach Anspruch 71 und 72, dadurch gekennzeichnet, daß der Beschichter (18) mindestens teilweise als rotationsfähig gelagerter Kalander (34) ausgebildet ist. 50
74. Vorrichtung nach Anspruch 73, dadurch gekennzeichnet, daß der Kalander (34) eine im wesentlichen glattflächig ausgebildete Oberfläche aufweist. 55

75. Vorrichtung nach Anspruch 73, dadurch gekennzeichnet, daß der Kalander (34) mindestens in Teilbereichen seiner Oberfläche eine Struktur aufweist.

Fig.1

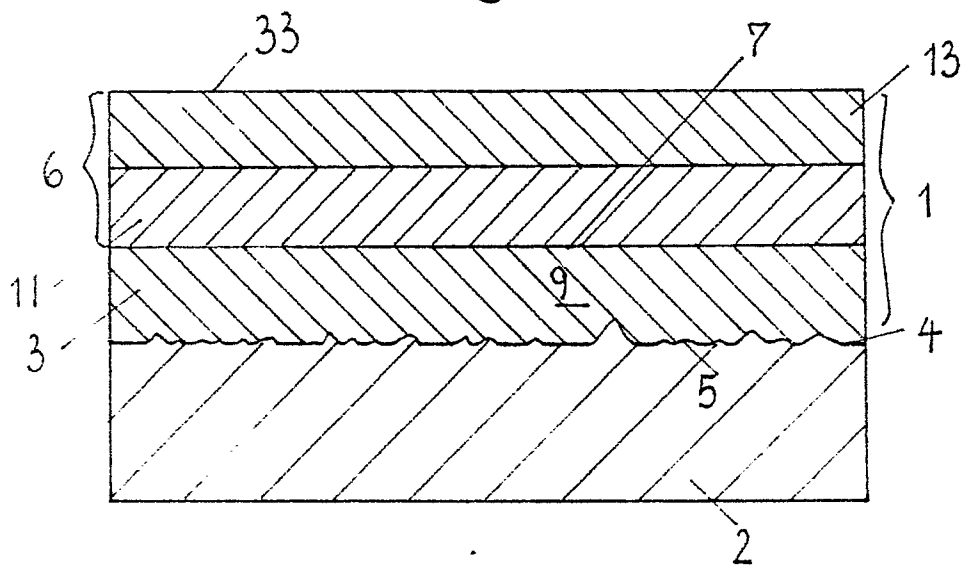
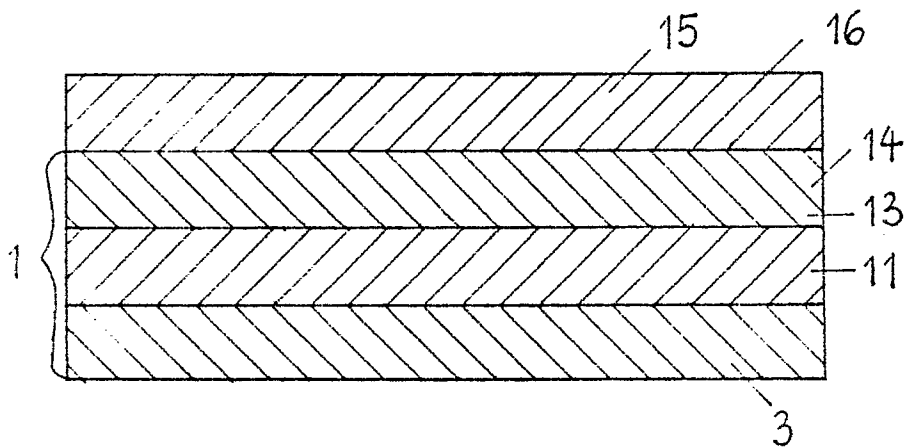


Fig.2



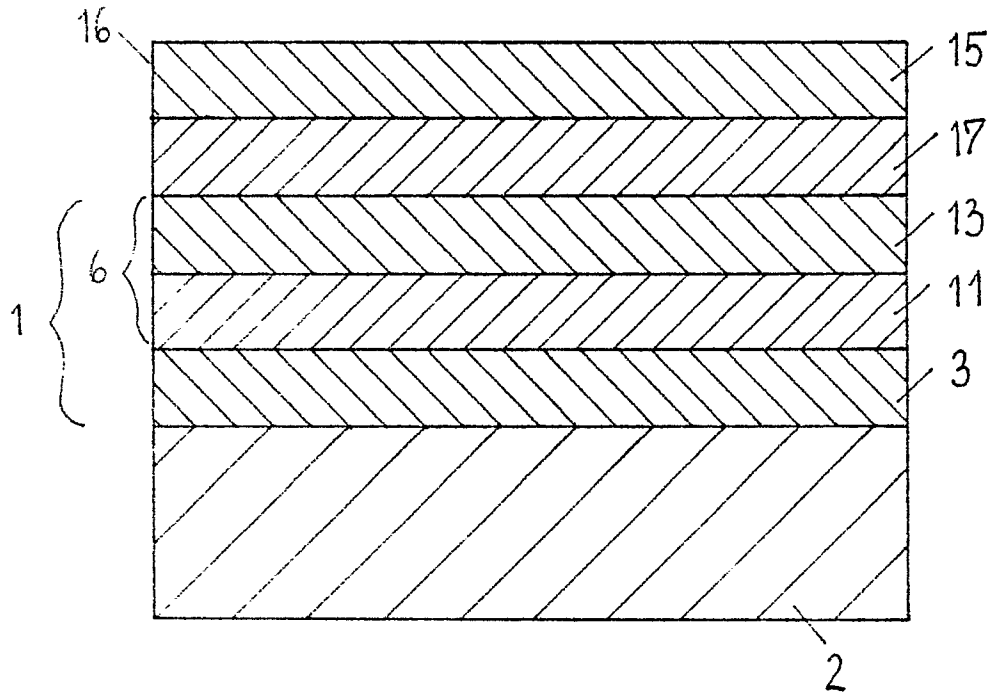


Fig.3

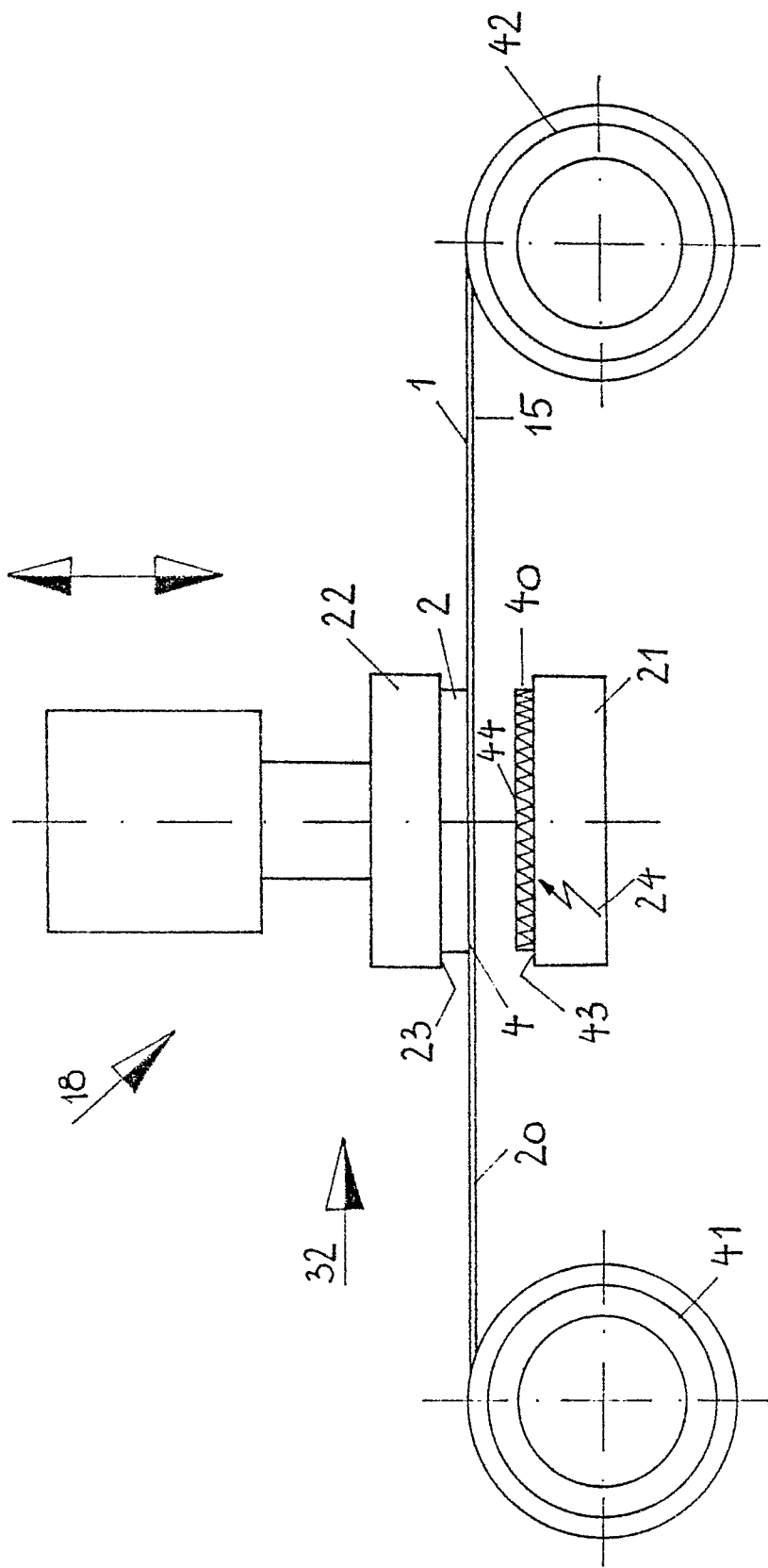


FIG 4

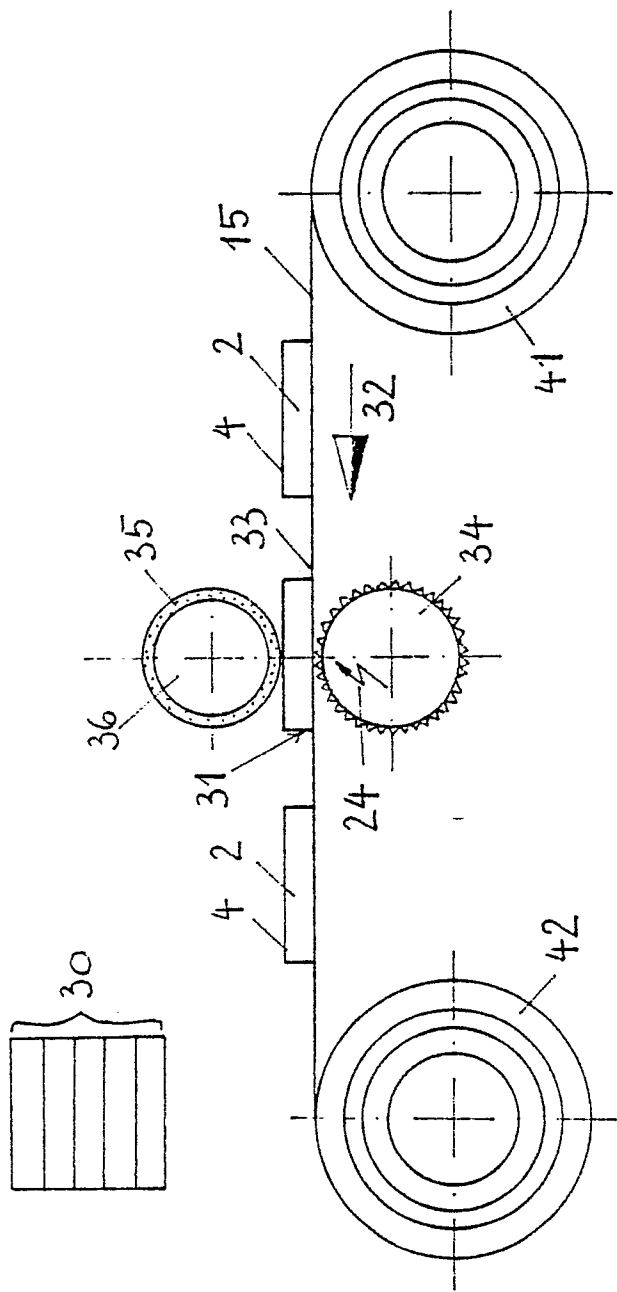


Fig.5