

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
COURBEVOIE

①1 N° de publication : **3 085 166**

(à n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction)

②1 N° d'enregistrement national : **18 57606**

⑤1 Int Cl<sup>8</sup> : **C 08 L 23/08 (2018.01), C 08 L 47/00, C 08 K 5/14, 5/101, 3/04, B 60 C 1/00**

⑫

## DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 23.08.18.

③0 Priorité :

④3 Date de mise à la disposition du public de la demande : 28.02.20 Bulletin 20/09.

⑤6 Liste des documents cités dans le rapport de recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du présent fascicule*

⑥0 Références à d'autres documents nationaux apparentés :

Demande(s) d'extension :

⑦1 Demandeur(s) : *COMPAGNIE GENERALE DES ETABLISSEMENTS MICHELIN Société en commandite par actions — FR.*

⑦2 Inventeur(s) : *PIBRE GUILLAUME, MESSINA ANDREA et GORNARD BENJAMIN.*

⑦3 Titulaire(s) : *COMPAGNIE GENERALE DES ETABLISSEMENTS MICHELIN Société en commandite par actions.*

⑦4 Mandataire(s) : *MANUFACTURE FRANCAISE DES PNEUMATIQUES MICHELIN.*

⑤4 **PNEUMATIQUE MUNI D'UNE COMPOSITION COMPRENANT UN ELASTOMERE RICHE EN ETHYLENE, UN PEROXYDE ET UN DERIVE D'ACRYLATE SPECIFIQUE.**

⑤7 L'invention concerne un pneumatique comprenant une composition de caoutchouc à base d'au moins une matrice élastomérique comprenant majoritairement un copolymère statistique comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées, la fraction molaire des unités éthylène dans le copolymère étant comprise dans un domaine allant de 50% à 95%; un peroxyde; et d'un dérivé d'acrylate spécifique.

FR 3 085 166 - A1



PNEUMATIQUE MUNI D'UNE COMPOSITION COMPRENANT UN ELASTOMERE RICHE EN  
ETHYLENE, UN PEROXYDE ET UN DERIVE D'ACRYLATE SPECIFIQUE

L'invention est relative aux pneumatiques et plus particulièrement à ceux dont la composition de  
5 la bande de roulement ou celle d'une couche interne comprend un dérivé d'acrylate spécifique et  
un peroxyde.

Les couches de pneumatiques telles que la bande de roulement ou les couches internes doivent  
obéir à un grand nombre d'exigences techniques, souvent antinomiques, parmi lesquelles une  
10 faible résistance au roulement, une résistance élevée à l'usure, un bon comportement routier,  
ainsi qu'un bon niveau de cohésion du matériau.

Les concepteurs de pneumatiques sont constamment à la recherche de solution permettant de  
faire évoluer le compromis de propriétés existant en améliorant au moins une propriété du  
15 pneumatique, sans pour autant pénaliser les autres.

Pour améliorer la résistance à l'usure, on le sait, une certaine rigidité de la bande de roulement  
est souhaitable, cette rigidification de la bande de roulement pouvant être obtenue par exemple  
en augmentant le taux de charge renforçante ou en incorporant certaines résines renforçantes  
20 dans les compositions de caoutchouc constitutives de ces bandes de roulement.  
Malheureusement, l'expérience montre qu'une telle rigidification de la bande de roulement peut  
diminuer de manière connue, les propriétés de résistance au roulement, en s'accompagnant  
d'une augmentation importante des pertes hystérétiques de la composition de caoutchouc.  
L'amélioration de la résistance au roulement en gardant une performance de rigidité acceptable  
25 est de ce fait un problème à résoudre pour les concepteurs de pneumatique.

Du point de vue de la résistance au roulement, le compromis de propriétés précité a pu être  
amélioré grâce à l'emploi de nouveaux mélanges possédant de bonnes propriétés mécaniques et  
une hystérèse aussi faible que possible afin de pouvoir les mettre en œuvre sous forme de  
30 compositions de caoutchouc utilisables pour la fabrication de divers produits semi-finis entrant  
dans la composition de pneumatique. Par exemple, les documents WO 2016/102480 et  
WO 2016/102483 propose d'utiliser un dérivé d'acrylate polyfonctionnel et un peroxyde dans des  
compostions à base d'élastomère diénique.

35 Ainsi, les manufacturiers cherchent toujours des solutions pour améliorer d'avantage la résistance  
au roulement sans pénaliser la rigidité.

Poursuivant ses recherches, la Demanderesse a découvert que l'utilisation de dérivés d'acrylate  
spécifiques dans une composition comprenant un copolymère statistique particulier comprenant  
40 des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées, permet d'améliorer à la fois la résistance  
au roulement et la rigidité de la composition.

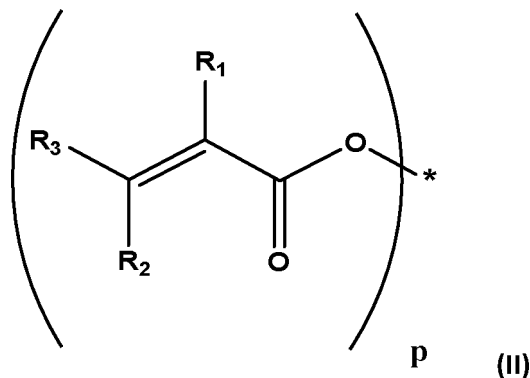
Ainsi, la présente invention a notamment pour objet un pneumatique comprenant une composition de caoutchouc à base de :

- une matrice élastomérique comprenant majoritairement un copolymère statistique comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées, la fraction molaire des unités éthylène dans le copolymère étant comprise dans un domaine allant de 50% à 95%,
- au moins un peroxyde, et
- au moins un dérivé d'acrylate de formule (I)



dans laquelle :

- A représente un groupement comprenant de 2 à 30 unités monomère, les unités monomère étant choisies dans le groupe constitué par les unités monomères époxydes, esters, éthers, amines, acryliques, siloxanes et uréthanes,
- A comprenant p valences libres, p ayant une valeur allant de 1 à 20,
- [X]<sub>p</sub> correspond à un radical de formule (II) :



dans laquelle,

- R<sub>1</sub>, R<sub>2</sub> et R<sub>3</sub> représentent indépendamment un atome d'hydrogène ou un groupement hydrocarboné en C<sub>1</sub>-C<sub>8</sub> choisi dans le groupe constitué par les groupes alkyles linéaires, ramifiés ou cycliques, les groupes alkylaryles, les groupes aryles et les aralkyles, et éventuellement interrompus par un ou plusieurs hétéroatomes, R<sub>2</sub> et R<sub>3</sub> pouvant former ensemble un cycle non aromatique,
- (\*) représente le point d'attachement du radical de formule (II) à A,
- étant entendu que les 1 à 20 radicaux X sont identiques ou différents.

### 30 I- DÉFINITIONS

Par l'expression "composition à base de", il faut entendre une composition comportant le mélange et/ou le produit de réaction *in situ* des différents constituants utilisés, certains de ces constituants pouvant réagir et/ou étant destinés à réagir entre eux, au moins partiellement, lors

des différentes phases de fabrication de la composition ; la composition pouvant ainsi être à l'état totalement ou partiellement réticulé ou à l'état non-réticulé.

Par l'expression "partie en poids pour cent parties en poids d'élastomère" (ou pce), il faut entendre au sens de la présente invention, la partie, en masse pour cent parties en masse d'élastomère.

Dans la présente, sauf indication expresse différente, tous les pourcentages (%) indiqués sont des pourcentages (%) en masse.

D'autre part, tout intervalle de valeurs désigné par l'expression "entre a et b" représente le domaine de valeurs allant de plus de a à moins de b (c'est-à-dire bornes a et b exclues) tandis que tout intervalle de valeurs désigné par l'expression "de a à b" signifie le domaine de valeurs allant de a jusqu'à b (c'est-à-dire incluant les bornes strictes a et b). Dans la présente, lorsqu'on décrit un intervalle de valeurs par l'expression "de a à b", on décrit également et préférentiellement l'intervalle représenté par l'expression "entre a et b".

Lorsqu'on fait référence à un composé "majoritaire", on entend au sens de la présente invention, que ce composé est majoritaire parmi les composés du même type dans la composition, c'est-à-dire que c'est celui qui représente la plus grande quantité en masse parmi les composés du même type. Ainsi, par exemple, un élastomère majoritaire est l'élastomère représentant la plus grande masse par rapport à la masse totale des élastomères dans la composition. De la même manière, une charge dite majoritaire est celle représentant la plus grande masse parmi les charges de la composition. A titre d'exemple, dans un système comprenant un seul élastomère, celui-ci est majoritaire au sens de la présente invention ; et dans un système comprenant deux élastomères, l'élastomère majoritaire représente plus de la moitié de la masse des élastomères. De préférence par majoritaire, on entend présent à plus de 50%, de préférence plus de 60%, 70%, 80%, 90%, et plus préférentiellement le composé « majoritaire » représente 100%.

Les composés comprenant du carbone mentionnés dans la description peuvent être d'origine fossile ou biosourcés. Dans ce dernier cas, ils peuvent être, partiellement ou totalement, issus de la biomasse ou obtenus à partir de matières premières renouvelables issues de la biomasse. Sont concernés notamment les polymères, les plastifiants, les charges, etc.

## **II- DESCRIPTION DE L'INVENTION**

### **II-1 Matrice élastomérique**

La composition du pneumatique selon l'invention a comme caractéristique essentielle de comprendre une matrice élastomérique comprenant majoritairement un copolymère statistique comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées (également appelé dans la présente « le copolymère »), la fraction molaire des unités éthylène dans le copolymère étant comprise dans un domaine allant de 50% à 95%.

Selon l'invention, les unités diéniques conjuguées sont de préférence choisies dans le groupe constitué par les unités butadiènes, les unités isoprènes et les mélanges de ces unités diéniques conjuguées. De préférence encore, les unités diéniques conjuguées sont majoritairement, voire préférentiellement exclusivement, des unités butadiène.

5

Avantageusement, la microstructure du copolymère est homogène. Un copolymère est de microstructure homogène lorsque pour chacune de ces unités, à chaque instant de polymérisation, les concentrations dans la chaîne sont identiques ou quasi-identiques. Ainsi, pour chacune de ces unités, à un instant donné, la concentration est identique ou quasi-identique à sa concentration à l'instant juste avant et après, et ainsi à tout instant de la polymérisation. Dans l'expression « la concentration est identique ou quasi-identique à », par « quasi-identique », on entend, au sens de la présente invention, une variation inférieure à 2% molaire.

10

En particulier, dans le copolymère statistique comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées la concentration molaire en chacune de ces unités est constante tout le long de la chaîne du copolymère. Ainsi, pour un nombre représentatif d'unités successives définissant un segment, présent en début, milieu, fin ou en tout autre endroit de la chaîne du copolymère, la concentration en unités éthylène et unités diéniques conjuguées est identique ou quasi-identique dans chaque segment. Un enchaînement de 10 unités peut-être un nombre représentatif.

15

20

Avantageusement, la concentration en unités éthylène et en unités diéniques conjuguées (de préférence en unités butadiéniques) est identique ou quasi-identique tout le long de la chaîne du copolymère. La concentration en chacune des unités va pouvoir être déterminée à l'avance en fonction de la nature du système catalytique choisi et des conditions opératoires (concentrations et pression monomères notamment).

25

De manière avantageuse, la fraction molaire des unités éthylène dans le copolymère est comprise dans un domaine allant de 60% à 90%, de préférence de 65% à 85%.

30

La fraction molaire d'unités diéniques conjuguées (de préférence d'unité butadiène) dans le copolymère est inférieure ou égale à 50%. De préférence, elle est comprise dans un domaine allant de 5% à 50%, de préférence de 10% à 40%, de préférence de 15% à 35%.

35

Selon l'invention, le copolymère statistique comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées peut comprendre des unités *trans*-1,2-cyclohexane. Lorsque le copolymère comprend des unités *trans*-1,2-cyclohexane, la fraction molaire d'unités *trans*-1,2-cyclohexane dans le copolymère est de préférence comprise entre 0% et 25%, de préférence de 1% à 10%, de préférence encore de 1% à 5%.

40

Selon l'invention, le copolymère statistique comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées peut comprendre des unités vinyloaromatiques. A titre d'unité

vinylaromatique convient par exemple le styrène, l'ortho-, méta-, paraméthylstyrène, le mélange commercial "vinyle-toluène", le paratertiobutylstyrène, les méthoxystyrènes, les chlorostyrènes, le vinylmésitylène, le divinylbenzène, le vinylnaphthalène. Avantageusement, le copolymère statistique comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées ne comprend pas d'unité vinylaromatique.

Avantageusement, le copolymère statistique comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées présente une masse  $M_n$  allant de 20 000 g/mol à 1 500 000 g/mol, plus préférentiellement allant de 60 000 g/mol à 250 000 g/mol.

Avantageusement également, le copolymère statistique comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées présente un indice de polymolécularité qui est inférieur à 2,5. De préférence, l'indice  $I_p$  desdits copolymères est inférieur à 2 et, à titre encore plus préférentiel, cet indice  $I_p$  est inférieur ou égal à 1,9. A l'instar des masses moléculaires  $M_n$ , les indices de polymolécularité  $I_p$  ont été déterminés dans la présente demande par chromatographie d'exclusion stérique.

Avantageusement également, le copolymère statistique comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées présente une température de transition vitreuse  $T_g$  qui est inférieure à 25°C. Plus précisément, ces copolymères peuvent par exemple présenter une température  $T_g$  comprise entre -45 °C et -20 °C.

Avantageusement également, lorsque le copolymère statistique comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées comprend en outre des unités trans-1,2-cyclohexane, le copolymère présente une cristallinité inférieure à 25%, plus avantageusement inférieure à 15%, encore plus avantageusement inférieure à 10%.

Les techniques utilisées pour la détermination des fractions molaires, des masses moléculaires, des températures de transitions vitreuses et de la cristallinité sont décrites ci-après dans les exemples.

Les copolymères statistiques comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées utilisables dans le cadre de la présente invention peuvent être obtenus selon des méthodes de synthèse connues, notamment celles décrites dans les documents EP 1 092 731, EP 1 554 321, EP 1 656 400, EP 1 829 901, EP 1 954 705, EP 1 957 506, FR 3 045 612 ou FR 3 045 613.

Selon l'invention, de manière avantageuse, la matrice élastomérique comprend uniquement, à titre d'élastomère, le copolymère statistique comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées.

Alternativement, la matrice élastomérique peut comprendre en outre un élastomère diénique différent du copolymère statistique comprenant des unités éthylène et des unités diéniques

conjuguées (également appelé dans la présente « l'autre élastomère »). L'autre élastomère, lorsqu'il est présent, est minoritaire, c'est-à-dire qu'il représente moins de 50%, 40%, 30%, 20%, voire moins de 10% en poids de la matrice élastomérique.

- 5 L'autre élastomère de la matrice élastomérique du pneumatique selon l'invention est choisi préférentiellement dans le groupe des élastomères diéniques fortement insaturés constitué par les polybutadiènes (en abrégé "BR"), les polyisoprènes (IR) de synthèse, le caoutchouc naturel (NR), les copolymères de butadiène, les copolymères d'isoprène et les mélanges de ces élastomères. De tels copolymères sont plus préférentiellement choisis dans le groupe constitué
- 10 par les copolymères de butadiène-styrène (SBR), les copolymères d'isoprène-butadiène (BIR), les copolymères d'isoprène-styrène (SIR), les copolymères d'isoprène-butadiène-styrène (SBIR), les copolymères de butadiène-acrylonitrile (NBR), les copolymères de butadiène-styrène-acrylonitrile (NSBR) ou un mélange de deux ou plus de ces composés.

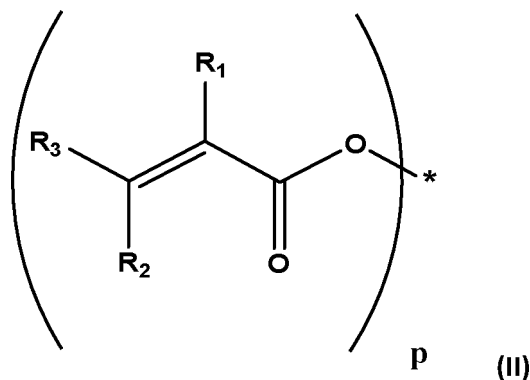
## 15 II-2 Dérivé d'acrylate

Le pneumatique selon l'invention comprend une composition qui comprend au moins un dérivé d'acrylate de formule (I)



dans laquelle :

- 20
- A représente un groupement comprenant de 2 à 30 unités monomère, les unités monomère étant choisies dans le groupe constitué par les unités monomères époxydes, esters, éthers, amines, acryliques, siloxanes et uréthanes,
  - A comprenant p valences libres, p ayant une valeur allant de 1 à 20,
- 25
- [X]<sub>p</sub> correspond à un radical de formule (II) :



dans laquelle,

- 30
- R<sub>1</sub>, R<sub>2</sub> et R<sub>3</sub> représentent indépendamment un atome d'hydrogène ou un groupement hydrocarboné en C<sub>1</sub>-C<sub>8</sub> choisi dans le groupe constitué par les groupes alkyles linéaires, ramifiés ou cycliques, les groupes alkylaryles, les groupes arylyles et les aralkyles, et

éventuellement interrompus par un ou plusieurs hétéroatomes,  $R_2$  et  $R_3$  pouvant former ensemble un cycle non aromatique,

- (\*) représente le point d'attachement du radical de formule (II) à A,
- étant entendu que les 1 à 20 radicaux X sont identiques ou différents.

5

Par groupe alkyle cyclique, on entend un groupe alkyle comprenant un ou plusieurs cycles.

Par groupement ou chaîne hydrocarboné(e) interrompu(e) par un ou plusieurs hétéroatomes, on entend un groupe ou chaîne comprenant un ou plusieurs hétéroatomes, chaque hétéroatome étant compris entre deux atomes de carbone dudit groupe ou de ladite chaîne, ou entre un atome de carbone dudit groupe ou de ladite chaîne et un autre hétéroatome dudit groupe ou de ladite chaîne ou entre deux autres hétéroatomes dudit groupe ou de ladite chaîne.

10

Par groupement ou chaîne hydrocarboné(e) substitué(e) par un ou plusieurs hétéroatomes, on entend un groupe ou chaîne comprenant un ou plusieurs hétéroatomes, chaque hétéroatome étant lié au groupement ou à la chaîne hydrocarboné(e) par une liaison covalente sans interrompre le groupement ou la chaîne hydrocarboné(e).

15

Le ou les hétéroatomes des radicaux  $R_1$ ,  $R_2$  et  $R_3$  peuvent être des atomes d'oxygène, de soufre, d'azote, de phosphore ou de silicium, de préférence des atomes d'oxygène ou d'azote.

20

Préférentiellement,  $R_1$ ,  $R_2$  et  $R_3$  représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe méthyle ou un groupe éthyle. Plus préférentiellement,  $R_1$ ,  $R_2$  et  $R_3$  peuvent représenter chacun un atome d'hydrogène. Alternativement,  $R_2$  et  $R_3$  peuvent représenter chacun un atome d'hydrogène et  $R_1$  représente un groupe méthyle.

25

Par « unité monomère », on entend la forme réagie d'au moins un monomère dans le dérivé d'acrylate de formule (I).

De manière particulièrement avantageuse, les unités monomères représentent plus de 50% en mole de A, de préférence plus de 60% en moles de A. Les unités monomères peuvent également représenter 100% en mol de A.

30

Par ailleurs, les unités monomères de A sont avantageusement identiques, au sein du dérivé d'acrylate de formules (I).

35

De manière avantageuse, A représente un groupement qui est linéaire. Toutefois, A peut présenter des ramifications, de préférence lorsque les unités monomères sont des unités monomères uréthanes.

40

A peut avantageusement représenter un groupement comprenant de 2 à 16, de préférence de 3 à 10 unités monomère, les unités monomère étant choisies dans le groupe constitué par les unités monomères époxydes, esters, éthers, amines, acryliques, siloxanes et uréthanes.

- 5 De manière avantageuse, A comprend p valences libres, p ayant une valeur allant de 2 à 20, de préférence de 2 à 15, de préférence de 2 à 10, de préférence de 2 à 8, de préférence de 2 à 6. En d'autres termes, le dérivé d'acrylate comprend préférentiellement de 2 à 20, de préférence de 2 à 15, de préférence de 2 à 10, de préférence de 2 à 8, de préférence de 2 à 6 radicaux X.
- 10 La masse moléculaire du dérivé d'acrylate de formule (I) est avantageusement comprise dans un domaine allant de 250 à 15 000 g/mol, de préférence de 500 à 10 000 g/mol, de préférence encore de 800 à 8 000 g/mol.

15 Lorsque les unités monomères de A sont des unités monomères époxydes, le dérivé d'acrylate de formule (I) est avantageusement un « époxy (méth)acrylate ». Une description de tels composés peut être trouvée dans le livre : Radiation Curing : Coatings and Printing inks, Technical Basics, Applications and Trouble Shooting, ISBN 3-86630-907-4, Editeur : Vincentz Network GmbH & Co eKG, Hannover, Auteurs : P.Glöckner, T.Jung, S.Struck, K.Studer, 2008, p.60-62. Ces composés peuvent être des dérivés d'époxy de bisphenol, d'époxy novolac, d'acides gras ou d'huiles

20 époxydées (e.g. huile de soja époxydée, huile de ricin époxydée...), ou de tout autre oligomère ou polymère qui possède des fonctions époxy qui sont fonctionnalisées par l'acide (méth)acrylique afin d'obtenir les époxy (méth)acryliques précités, qui et peuvent être modifiées ou non.

25 Lorsque les unités monomères de A sont des unités monomères esters, le dérivé d'acrylate de formule (I) est avantageusement un « ester (méth)acrylate ». Une description de tels composés peut être trouvée Radiation Curing : Coatings and Printing inks, Technical Basics, Applications and Trouble Shooting, ISBN 3-86630-907-4, Editeur : Vincentz Network GmbH & Co eKG, Hannover, Auteurs : P.Glöckner, T.Jung, S.Struck, K.Studer, 2008, p.65. Ces composés sont caractérisés par la présence de motifs ester -C(O)-O- dans leur structure et la présence de deux, ou plusieurs

30 fonction (méth)acrylates. Elles peuvent contenir des éléments alkyles ou aryles. Ces molécules sont la plupart du temps préparées par estérification avec acide acrylique de fonctions hydroxyles portées par des polyesters polyols ou leurs dérivés. Une autre voie consiste en la réaction de groupes carboxyliques portés par des polyesters avec des acrylates d'hydroxyalkyles.

35 Lorsque les unités monomères de A sont des unités monomères éthers, le dérivé d'acrylate de formule (I) est avantageusement un « éther (méth)acrylate ». Une description de tels composés peut être trouvée Radiation Curing : Coatings and Printing inks, Technical Basics, Applications and Trouble Shooting, ISBN 3-86630-907-4, Editeur : Vincentz Network GmbH & Co eKG, Hannover, Auteurs : P.Glöckner, T.Jung, S.Struck, K.Studer, 2008, p.65-67. Ces composés sont caractérisés

40 par la présence de motifs éther -C-O- dans leur structure. Elles peuvent par exemple résulter de la polymérisation d'oxyde d'éthylène ou d'oxyde de propylène qui sont polymérisés avec, par exemple, pour molécule de base des molécules contenant une, deux, ou plusieurs fonctions

hydroxyles telles que le triméthylol propoane par exemple. Ces ether (meth)acrylates peuvent être modifiés par des fonctions amines à l'issue la plupart du temps d'une réaction de Michael entre des fonctions (meth)acrylates et une amine primaire ou secondaire.

- 5 Lorsque les unités monomères de A sont des unités monomères amines, le dérivé d'acrylate de formule (I) est avantageusement un « amine (méth)acrylate ». Une description de tels composés peut être trouvée Radiation Curing : Coatings and Radiation Curing : Coatings and Printing inks, Technical Basics, Applications and Trouble Shooting, ISBN 3-86630-907-4, Editeur : Vincentz Network GmbH & Co eKG, Hannovre, Auteurs : P.Glöckner, T.Jung, S.Struck, K.Studer, 2008, p.66.
- 10 Ces composés peuvent être des oligomères contenant une fonction amine pour unité de répétition avec une, deux, ou plusieurs fonction acryliques, ou encore des oligomères basés sur des unités de répétition du type ester, éther, acrylique, silicone, uréthane, ayant des fonctions acryliques greffées et dont certaines ont été modifiée par des composés ayant des fonctions amines. Un exemple de préparation de tels composés peut être trouvé dans les documents
- 15 WO2000044734, FR3022544 ou WO2008000696.

Lorsque les unités monomères de A sont des unités monomères acrylates, le dérivé d'acrylate de formule (I) est avantageusement un « acrylate (méth)acrylate ». Une description de tels composés peut être trouvée Radiation Curing : Coatings and Printing inks, Technical Basics, Applications and Trouble Shooting, ISBN 3-86630-907-4, Editeur : Vincentz Network GmbH & Co eKG, Hannovre, Auteurs : P.Glöckner, T.Jung, S.Struck, K.Studer, 2008, p.67. Ces composés se caractérisent en ce qu'ils sont obtenus par polymérisation de monomères acryliques afin d'obtenir des oligomères, des polymères ou des copolymères qui seront par la suite post greffé afin de porter sur leur structure une, deux, ou plusieurs fonctions (méth)acryliques. Les structures en question peuvent

25 être linéaires, ramifiées, ou étoilées et contiennent donc une unité de répétition du type  $-CH_2-C(R)(C(O)-O-R')-$  avec R étant un hydrogène ou un alkyle ou un aryle et R' un groupement qui est le support ou non de la fonction (meth)acrylique). Un exemple de préparation de tels composés peut être trouvé dans le document WO201293465.

30 Lorsque les unités monomères de A sont des unités monomères siloxanes, le dérivé d'acrylate de formule (I) est avantageusement un « silicone (méth)acrylate ». Une description de tels composés peut être trouvée Radiation Curing : Coatings and Printing inks, Technical Basics, Applications and Trouble Shooting, ISBN 3-86630-907-4, Editeur : Vincentz Network GmbH & Co eKG, Hannovre, Auteurs : P.Glöckner, T.Jung, S.Struck, K.Studer, 2008, p.67-68. Ces composés sont caractérisés

35 par la présence de motifs siloxane  $-Si(R)_2-O-$  dans leur structure et la présence de une, deux, ou plusieurs fonctions (méth)acrylates (R pouvant être un alkyl ou un aryl). Plusieurs voies d'obtention sont décrites dans la littérature avec notamment les documents CA2288384 et EP1595909.

40 Lorsque les unités monomères de A sont des unités monomères uréthanes, le dérivé d'acrylate de formule (I) est avantageusement un « uréthane (méth)acrylate ». Une description de tels composés peut être trouvée Radiation Curing : Coatings and Printing inks, Technical Basics,

Applications and Trouble Shooting, ISBN 3-86630-907-4, Editeur : Vincentz Network GmbH & Co eKG, Hannovre, Auteurs : P.Glöckner, T.Jung, S.Struck, K.Studer, 2008, p.62-64. Ces composés sont caractérisés par la présence de motif uréthane -N(H)-C(O)-O- dans leur structure et la présence de une, deux, ou plusieurs fonctions (méth)acrylates. Une voie de préparation simple consiste en la réaction de molécule contenant deux ou plusieurs fonctions isocyanates avec des molécules de type hydroxylalkylacrylates. Des molécules de constitution plus sophistiquées peuvent être obtenues par exemple par réaction de polyols qui peuvent eux-mêmes être composé d'alkyle, d'aryle, d'ester, d'éther..., être linéaires, branchés ou étoilés, et des molécules de diisocyanates en présence d'hydroxylalkylacrylates.

10

Il existe dans le commerce de nombreux dérivé d'acrylate de formule (I). A titre d'exemple, lorsque les unités monomères de A du dérivé d'acrylate de formule (I) sont des unités monomères époxydes, on peut citer ceux de la société SARTOMER sous la dénomination CN104, CN109, CN110, CN127, CN131B, CN132, CN152, CN159, CN164, CN186, CN2003EU, CN USE150/80, CN UVE151M, ou un de ceux de la société RAHN AG sous la dénomination GENORMER 2252, 2253, 2255, 2259, 2263, 2280, 2281, 2312, ou ceux de la société MIWON sous la dénomination MIRAMER PE210, SC6400, PE110H, PE230, PE310, DP296, ou ceux de la société IGM RESINS sous la dénomination PHOTOMER 3005, 3015, 3016, 3072, 3316, 3317, 3620, 3660. Lorsque les unités monomères de A du dérivé d'acrylate de formule (I) sont des unités monomères esters, on peut citer ceux de la société SARTOMER sous la dénomination CN203, CN291, CN293, CN294E, CN704, CN710, CN736, CN750, CN2036, CN2203, CN2267, CN2295, CN2303, CN2305, CN2505, CN2555, CN2560, CH2562, CN2564, CN2609, CN2610, ou ceux de la société RAHN AG sous la dénomination GENOMER 3485, 3611, ou ceux de la société MIWON sous la dénomination MIRAMER PS3010, PS4500, PS460, PS6300, PS643, P261, P2229, S5257, PHOTOCRYL DP344, P302 ou ceux de la société IGM RESINS sous la dénomination PHOTOMER 5429, 5432, 5434, 5443, 5450, 5435, 5050. Lorsque les unités monomères de A du dérivé d'acrylate de formule (I) sont des unités monomères éthers, on peut citer ceux de la société SARTOMER sous la dénomination diacrylate de tripropylène glycol (SR306), diacrylate de polyéthylène 200, 300, 400 ou 600 (SR259, SR268G, SR264, SR344, SR610), diacrylate de triéthylène glycol (SR272), diacrylate de dipropylène glycole (SR508), Bisphénol A éthoxylé (3), (4), (5) ou (10) (SR349, SR601E, CD561, SR602), triméthylolpropane éthoxylé (6), (9), (15) ou (20) (SR499, SR502, SR9035, SR415), néopentylglycol propoxylé (3) (SR492), triacrylate de glycéryl éthoxylé (12) (SR9046), ou un de ceux de la société RAHN AG sous la dénomination GENORMER 3364, 3480, 3414, 3457, 3497, ou ceux de la société IGM RESINS sous la dénomination PHOTOMER 5017, 5021, 5850, 5662, 5930, 5960, 5010, 5310. Lorsque les unités monomères de A du dérivé d'acrylate de formule (I) sont des unités monomères amines, on peut citer un de ceux de la société RAHN AG sous la dénomination GENOMER 5271, 5275, 5695, ou un de ceux de la société SARTOMER sous la dénomination CN890, ou encore un de ceux de la société MIWON sous la dénomination MIRAMER AS1000, AS3500, LR3600, AS2010, A101, A102. Lorsque les unités monomères de A du dérivé d'acrylate de formule (I) sont des unités monomères acryliques, on peut citer un de ceux de la société SARTOMER sous la dénomination CN820, ou un de ceux de la société MIWON sous la dénomination MIRAMER SC9060, SC9211, S5242. Lorsque les unités monomères de A du dérivé

40

d'acrylate de formule (I) sont des unités monomères siloxane, on peut citer un de ceux de la société SARTOMER sous la dénomination CN9800, ou un de ceux de la société ELKEM SILICONES sous la dénomination SILCOLEASE UV POLY110, UV POLY111, UV ADD150, UV RCA 170, ou un de ceux de la société EVONIK sous la dénomination TEGO RC902, RC711, RC722, RC922, ou un de ceux de la société SHIN ETSU sous la dénomination X-22-164, X-22-2445, X-22-174. Lorsque les unités monomères de A du dérivé d'acrylate de formule (I) sont des unités monomères uréthanes, on peut citer ceux de la société SARTOMER sous la dénomination CN901A70, CN925, CN965, CN981, CN991, CN996, CN9001, CN9002, CN9167, CN9200, CN9210, CN9215, CN9245S, CN9276, CN9301, CN9761, ou un de ceux de la société MIWON sous la dénomination MIRAMER PU2100, PU2560, PU340, PU3450, PU2900, MU3603, PU256NT, PU4100NT, PU6140NT, ou un de ceux de la société IGM RESINS sous la dénomination PHOTOMER 6009, 6210, 6010, 6019, 6625, 6576, 6720.

Dans la composition de pneumatique selon l'invention, la quantité de dérivé d'acrylate de formule (I), dans la composition du pneumatique selon l'invention, est de préférence comprise dans un domaine allant de 5 à 50 pce, de préférence de 5 à 30 pce, de préférence de plus de 5 à 20 pce, de préférence de plus de 5 à 15 pce.

### II-3 Peroxyde

En plus de la matrice élastomérique et du dérivé d'acrylate précédemment décrits, la composition de caoutchouc du pneumatique de l'invention utilise un peroxyde, qui peut être tout peroxyde connu de l'homme de l'art.

Parmi les peroxydes, bien connus de l'homme de l'art, il est préférable d'utiliser pour l'invention un peroxyde choisi dans la famille des peroxydes organiques. Ainsi, avantageusement, le peroxyde est un peroxyde organique.

Par « peroxyde organique », on entend un composé organique, c'est-à-dire contenant du carbone, comportant un groupe -O-O- (deux atomes d'oxygène liés par une liaison covalente simple).

Avantageusement, le peroxyde organique est choisi dans le groupe constitué par les peroxydes de dialkyle, les monoperoxycarbonates, les peroxydes de diacycle, les peroxycétales, les peroxyesters, et leurs mélanges.

De préférence, les peroxydes de dialkyle sont choisis dans le groupe constitué par le peroxyde de dicumyle, le peroxyde de di-t-butyle, peroxyde de t-butylcumyle, le 2,5-diméthyl-2,5-di(t-butylperoxy)hexane, le 2,5-diméthyl-2,5-di(t-amylperoxy)-hexane, le 2,5-diméthyl-2,5-di(t-butylperoxy)hexyne-3, le 2,5-diméthyl-2,5-di(t-amylperoxy)hexyne-3,  $\alpha,\alpha'$ -di-[(t-butylperoxy)isopropyl] benzène, le  $\alpha,\alpha'$ -di-[(t-amylperoxy)isopropyl] benzène, le peroxyde de di-t-amyle, le 1,3,5-tri-[(t-butylperoxy)isopropyl]benzène, le 1,3-diméthyl-3-(t-butylperoxy)butanol, le 1,3-diméthyl-3-(t-amylperoxy) butanol, et leurs mélanges.

Certains monoperoxycarbonates tels que le OO-tert-butyl-O-(2-éthylhexyl) monoperoxycarbonate, le OO-tert-butyl-O-isopropyl monoperoxycarbonate, le OO-tert-amyl-O-2-éthyl hexyl monoperoxycarbonate, et leurs mélanges, peuvent également être utilisés.

- 5 Parmi les peroxydes de diacyles, le peroxyde préféré est le peroxyde de benzoyle.

Parmi les peroxycétales, les peroxydes préférés sont choisis dans le groupe constitué par le 1,1-di-(t-butylperoxy)-3,3,5-triméthylcyclohexane, le 4,4-di-(t-butylperoxy)valérate de n-butyle, le 3,3-di-(t-butylperoxy)butyrate d'éthyle, le 2,2-di-(t-amylperoxy)-propane, le 3,6,9-triethyl-3,6,9-triméthyl-1,4,7-triperoxy-nonane (ou peroxyde de méthyl éthyl cétone trimère cyclique), le 3,3,5,7,7-pentaméthyl-1,2,4-trioxépane, le 4,4-bis(t-amylperoxy)valérate de n-butyle, le 3,3-di(t-amylperoxy)butyrate d'éthyle, le 1,1-di(t-butylperoxy)cyclohexane, le 1,1-di(t-amylperoxy)cyclohexane, et leurs mélanges.

- 15 De préférence, les peroxyesters sont choisis dans le groupe constitué par le tert-butylperoxybenzoate, le tert-butyleperoxy-2-éthylhexanoate, le tert-butyleperoxy-3,5,5-triméthylhexanoate et leurs mélanges.

De préférence, le peroxyde organique est choisis dans le groupe constitué par le peroxyde de dicumyle, les peroxydes d'aryle ou de diaryle, le peroxyde de diacétyle, le peroxyde de benzoyle, le peroxyde de dibenzoyle, le peroxyde de ditertbutyle, le peroxyde de tertbutylcumyle, le 2,5-bis(tertbutylperoxy)-2,5-diméthylhexane, le n-butyl-4,4'-di(tert-butylperoxy) valérate, le OO-(t-butyl)-O-(2-éthylhexyl) monoperoxycarbonate, le tertio-butyl peroxyisopropylcarbonate, le tertio-butyl peroxybenzoate, le tert-butyl peroxy-3,5,5-triméthylhexanoate, le 1,3(4)-bis(tert-butylperoxyisopropyl)benzene et leurs, encore plus préférentiellement dans le groupe constitué par le peroxyde de dicumyle, le n-butyl-4,4'-di(tert-butylperoxy)-valérate, le OO-(t-butyl) O-(2-éthylhexyl) monoperoxycarbonate, le tertio-butyl peroxyisopropylcarbonate, le tertio-butyl peroxybenzoate, le tert-butyl peroxy-3,5,5-triméthylhexanoate, le 1,3(4)-bis(tert-butylperoxyisopropyl)benzene et leurs mélanges.

30

Dans la composition de pneumatique selon l'invention, la quantité de peroxyde est de préférence comprise dans un domaine allant de 0,1 à 10 pce. Plus préférentiellement, la quantité de peroxyde dans la composition est comprise dans un domaine allant de 0,5 à 5 pce, de préférence de 1 à 4 pce.

35

Il existe dans le commerce divers produits conditionnés, connus sous leurs marques de fabrique; on peut citer:-le « Dicup » de la société Hercules Powder Co., le « Perkadox Y12 » de la Societe Noury van der Lande, le « Peroximon F40 » de la société Montecatini Edison S.p.A., le « Trigonox » de la Societe Noury van der Lande, le « Varox » de la société R.T.Vanderbilt Co., ou encore le « Luperko », de la société Wallace & Tiernan, Inc.

40

#### II-4 Charge renforçante

La composition du pneumatique selon l'invention ne nécessite pas de charge renforçante, ce qui est l'un de ses avantages puisque cela permet de réduire fortement l'hystérèse de la composition, et ainsi la résistance au roulement du pneumatique.

5

Ainsi, de préférence, la composition du pneumatique selon l'invention ne comprend pas de charge renforçante ou en comprend moins de 160 pce.

10

Avantageusement, la composition du pneumatique peut comprendre de 5 à 120 pce, de préférence de 5 à 65 pce, de préférence de 5 à 60, pce, de préférence de 10 à 55 pce, de charge renforçante, connue pour ses capacités à renforcer une composition de caoutchouc utilisable pour la fabrication de pneumatiques.

15

La charge renforçante peut être une charge organique telle que du noir de carbone, une charge inorganique telle que de la silice ou encore un mélange de ces deux types de charges.

20

Comme noirs de carbone conviennent tous les noirs de carbone, notamment les noirs conventionnellement utilisés dans les pneumatiques ou leurs bandes de roulement. Parmi ces derniers, on citera plus particulièrement les noirs de carbone renforçants des séries 100, 200, 300, ou les noirs de série 500, 600 ou 700 (grades ASTM D-1765-2017), comme par exemple les noirs N115, N134, N234, N326, N330, N339, N347, N375, N550, N683, N772). Ces noirs de carbone peuvent être utilisés à l'état isolé, tels que disponibles commercialement, ou sous toute autre forme, par exemple comme support de certains des additifs de caoutchouterie utilisés. Les noirs de carbone pourraient être par exemple déjà incorporés à l'élastomère diénique, notamment isoprénique sous la forme d'un masterbatch (voir par exemple demandes WO97/36724-A2 ou WO99/16600-A1).

25

30

Comme exemple de charges organiques autres que des noirs de carbone, on peut citer les charges organiques de polyvinyle fonctionnalisées telles que décrites dans les demandes WO2006/069792-A1, WO2006/069793-A1, WO2008/003434-A1 et WO2008/003435-A1.

35

Par « charge inorganique renforçante », doit être entendu ici toute charge inorganique ou minérale, quelles que soient sa couleur et son origine (naturelle ou de synthèse), encore appelée charge « blanche », charge « claire » ou même charge « non-noire » par opposition au noir de carbone, capable de renforcer à elle seule, sans autre moyen qu'un agent de couplage intermédiaire, une composition de caoutchouc destinée à la fabrication de pneumatiques. De manière connue, certaines charges inorganiques renforçantes peuvent se caractériser notamment par la présence de groupes hydroxyle (-OH) à leur surface.

40

Comme charges inorganiques renforçantes conviennent notamment des charges minérales du type siliceux, préférentiellement la silice (SiO<sub>2</sub>) ou du type alumineux, en particulier l'alumine (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>). La silice utilisée peut être toute silice renforçante connue de l'homme du métier,

notamment toute silice précipitée ou pyrogénée présentant une surface spécifique BET ainsi qu'une surface spécifique CTAB toutes deux inférieures à 450 m<sup>2</sup>/g, de préférence comprises dans un domaine allant de 30 à 400 m<sup>2</sup>/g, notamment de 60 à 300 m<sup>2</sup>/g.

5 Pour les charges inorganiques telles que la silice par exemple, la surface spécifique BET de la charge inorganique est déterminée par adsorption de gaz à l'aide de la méthode de Brunauer-Emmett-Teller décrite dans « The Journal of the American Chemical Society » (Vol. 60, page 309, février 1938), et plus précisément selon une méthode adaptée de la norme NF ISO 5794-1, annexe E de juin 2010 [méthode volumétrique multipoints (5 points) - gaz: azote – dégazage sous vide:  
10 une heure à 160°C - domaine de pression relative p/po : 0,05 à 0,17]. Par ailleurs, les valeurs de surface spécifique CTAB ont été déterminées selon la norme NF ISO 5794-1, annexe G de juin 2010. Le procédé est basé sur l'adsorption du CTAB (bromure de N-hexadécyl-N,N,N-triméthylammonium) sur la surface « externe » de la charge renforçante.

15 On peut utiliser tout type de silice précipitée, notamment des silices précipitées hautement dispersibles (dites « HDS » pour « highly dispersible » ou « highly dispersible silica »). Ces silices précipitées, hautement dispersibles ou non, sont bien connues de l'homme du métier. On peut citer, par exemple, les silices décrites dans les demandes WO03/016215-A1 et WO03/016387-A1. Parmi les silices HDS commerciales, on peut notamment utiliser les silices « Ultrasil® 5000GR »,  
20 « Ultrasil® 7000GR » de la société Evonik, les silices « Zeosil® 1085GR », « Zeosil® 1115 MP », « Zeosil® 1165MP », « Zeosil® Premium 200MP », « Zeosil® HRS 1200 MP » de la Société Solvay. À titre de silice non HDS, les silices commerciales suivantes peuvent être utilisées : les silices « Ultrasil® VN2GR », « Ultrasil® VN3GR » de la société Evonik, la silice « Zeosil® 175GR » de la société Solvay, les silices « Hi-Sil EZ120G(-D) », « Hi-Sil EZ160G(-D) », « Hi-Sil EZ200G(-D) », « Hi-Sil  
25 243LD », « Hi-Sil 210 », « Hi-Sil HDP 320G » de la société PPG.

À titre d'autres exemples de charges inorganiques susceptibles d'être utilisées dans les compositions de caoutchouc de l'invention peuvent être encore cités les charges minérales du type alumineux, en particulier de l'alumine (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), des oxydes d'aluminium, des hydroxydes  
30 d'aluminium, des aluminosilicates, des oxydes de titane, des carbures ou nitrures de silicium, tous du type renforçants tels que décrits par exemple dans les demandes WO99/28376-A2, WO00/73372-A1, WO02/053634-A1, WO2004/003067-A1, WO2004/056915-A2, US6610261-B1 et US6747087-B2. On peut citer notamment les alumines « Baikalex A125 » ou « CR125 » (société Baikowski), « APA-100RDX » (Condéa), « Aluminoxid C » (Evonik) ou « AKP-G015 » (Sumitomo  
35 Chemicals).

L'état physique sous lequel se présente la charge inorganique renforçante est indifférent, que ce soit sous forme de poudre, de microperles, de granulés, ou encore de billes ou toute autre forme densifiée appropriée. Bien entendu on entend également par charge inorganique renforçante des  
40 mélanges de différentes charges inorganiques renforçantes, en particulier de silices telles que décrites ci-dessus.

L'homme du métier comprendra qu'en remplacement de la charge inorganique renforçante décrite ci-dessus, pourrait être utilisée une charge renforçante d'une autre nature, dès lors que cette charge renforçante d'une autre nature serait recouverte d'une couche inorganique telle que de la silice, ou bien comporterait à sa surface des sites fonctionnels, notamment hydroxyles, nécessitant l'utilisation d'un agent de couplage pour établir la liaison entre cette charge renforçante et l'élastomère diénique. À titre d'exemple, on peut citer des noirs de carbone partiellement ou intégralement recouverts de silice, ou des noirs de carbone modifiés par de la silice, tels que, à titre non limitatif, les charges de type « Ecoblack® » de la série CRX2000 » ou de la série « CRX4000 » de la société Cabot Corporation.

Pour coupler la charge inorganique renforçante à l'élastomère diénique, on peut utiliser de manière bien connue un agent de couplage (ou agent de liaison) au moins bifonctionnel destiné à assurer une connexion suffisante, de nature chimique et/ou physique, entre la charge inorganique (surface de ses particules) et l'élastomère diénique. On utilise en particulier des organosilanes ou des polyorganosiloxanes au moins bifonctionnels. Par « bifonctionnel », on entend un composé possédant un premier groupe fonctionnel capable d'interagir avec la charge inorganique et un second groupe fonctionnel capable d'interagir avec l'élastomère diénique. Par exemple, un tel composé bifonctionnel peut comprendre un premier groupe fonctionnel comprenant un atome de silicium, le dit premier groupe fonctionnel étant apte à interagir avec les groupes hydroxyles d'une charge inorganique et un second groupe fonctionnel comprenant un atome de soufre, le dit second groupe fonctionnel étant apte à interagir avec l'élastomère diénique.

Préférentiellement, les organosilanes sont choisis dans le groupe constitué par les organosilanes polysulfurés (symétriques ou asymétriques) tels que le tétrasulfure de bis(3-triéthoxysilylpropyl), en abrégé TESPT commercialisé sous la dénomination « Si69 » par la société Evonik ou le disulfure de bis-(triéthoxysilylpropyle), en abrégé TESP commercialisé sous la dénomination « Si75 » par la société Evonik, les polyorganosiloxanes, les mercaptosilanes, les mercaptosilanes bloqués, tels que l'octanethioate de S-(3-(triéthoxysilyl)propyle) commercialisé par la société Momentive sous la dénomination « NXT Silane ». Plus préférentiellement, l'organosilane est un organosilane polysulfuré.

Bien entendu pourraient être également utilisés des mélanges des agents de couplage précédemment décrits.

Lorsqu'une charge inorganique est utilisée, la teneur en agent de couplage dans la composition du pneumatique selon de l'invention est avantageusement inférieure ou égale à 10 pce, étant entendu qu'il est en général souhaitable d'en utiliser le moins possible. Typiquement le taux d'agent de couplage représente de 0,5% à 15% en poids par rapport à la quantité de charge inorganique renforçante. Son taux est préférentiellement compris dans un domaine allant de 0,5 à 7,5 pce, plus préférentiellement compris dans un domaine allant de 3 à 3 pce. Ce taux est aisément ajusté par l'homme du métier selon le taux de charge inorganique renforçante utilisé dans la composition de l'invention.

De préférence, la charge renforçante de la composition de caoutchouc du pneumatique selon l'invention comprend un noir de carbone, une silice ou un de leurs mélanges. Plus préférentiellement encore la charge renforçante comprend majoritairement du noir de carbone.

5 La charge renforçante peut comprendre par exemple de 50 à 100% en masse de noir de carbone, de préférence de 55 à 90% en masse, de préférence de 60 à 80% en masse. De manière particulièrement avantageuse, la charge renforçante comprend exclusivement du noir de carbone.

10 Avantageusement, le taux de charge renforçante, de préférence la charge renforçante comprenant majoritairement du noir de carbone, dans la composition du pneumatique selon l'invention, est compris dans un domaine allant de 10 à 55 pce, de préférence de 15 à 50 pce, de préférence 20 à 45 pce.

#### 15 II-5 Système de vulcanisation

La composition du pneumatique selon l'invention ne nécessite pas de système de vulcanisation, ce qui est l'un de ses avantages puisque cela permet de simplifier la formule, et la préparation de la composition. Si cependant un système de vulcanisation est présent dans la composition, il l'est préférentiellement dans de faibles quantités.

20 Le système de vulcanisation proprement dit est habituellement à base de soufre (ou d'un agent donneur de soufre) et d'un accélérateur primaire de vulcanisation. A ce système de vulcanisation de base viennent s'ajouter, incorporés au cours de la première phase non-productive et/ou au cours de la phase productive telles que décrites ultérieurement, divers accélérateurs secondaires  
25 ou activateurs de vulcanisation connus tels qu'oxyde de zinc, acide stéarique ou composés équivalents, dérivés guanidiques (en particulier diphénylguanidine).

Le soufre moléculaire (ou de manière équivalente les agents donneurs de soufre moléculaire), lorsqu'il est utilisé, l'est à un taux préférentiellement inférieur à 0,5 pce.

30 Ainsi, de manière très préférentielle, la composition ne contient pas de soufre moléculaire ou d'agent donneur de soufre en tant qu'agent de vulcanisation ou en contient moins de 0,5 pce, de préférence moins de 0,3 pce, de préférence encore moins de 0,1 pce. De préférence encore, la composition du pneumatique selon l'invention ne contient pas de soufre moléculaire ou d'agent  
35 donneur de soufre en tant qu'agent de vulcanisation.

Le système de vulcanisation de la composition selon l'invention peut également comprendre un ou plusieurs accélérateurs additionnels, par exemple les composés de la famille des thiurames, les dérivés dithiocarbamates de zinc, les sulfénamides, les guanidines ou les thiophosphates. On peut  
40 utiliser en particulier tout composé susceptible d'agir comme accélérateur de vulcanisation des élastomères diéniques en présence de soufre, notamment des accélérateurs du type thiazoles ainsi que leurs dérivés, des accélérateurs de type thiurames, dithiocarbamates de zinc. Ces

accélérateurs sont plus préférentiellement choisis dans le groupe constitué par le disulfure de 2-mercaptobenzothiazyle (en abrégé "MBTS"), N-cyclohexyl-2-benzothiazyle sulfénamide (en abrégé "CBS"), N,N-dicyclohexyl-2-benzothiazyle sulfénamide (en abrégé "DCBS"), N-tert-butyl-2-benzothiazyle sulfénamide (en abrégé "TBBS"), N-tert-butyl-2-benzothiazyle sulfénimide (en abrégé "TBSI"), dibenzylthiocarbamate de zinc (en abrégé "ZBEC") et les mélanges de ces composés. De préférence, on utilise un accélérateur primaire du type sulfénamide.

Si un accélérateur est utilisé, il l'est à des taux tels que ceux pratiqués par l'homme du métier des compositions vulcanisées pour pneumatique. Néanmoins, la composition du pneumatique selon l'invention est préférentiellement dépourvue de tout accélérateur de vulcanisation.

#### II-6 Autres additifs possibles

Les compositions de caoutchouc du pneumatique selon l'invention peuvent comporter optionnellement également tout ou partie des additifs usuels habituellement utilisés dans les compositions d'élastomères pour pneumatique, comme par exemple des plastifiants (tels que des huiles plastifiantes et/ou des résines plastifiantes), des pigments, des agents de protection tels que cires anti-ozone, anti-ozonants chimiques, anti-oxydants, des agents anti-fatigue, des résines renforçantes (telles que décrites par exemple dans la demande WO 02/10269).

De préférence, la composition du pneumatique de l'invention est dépourvue d'agent anti-oxydant.

Selon un mode préférentiel, la composition du pneumatique de l'invention est dépourvue d'agent plastifiant. De manière alternative et selon un mode de réalisation également préférentiel, la composition selon l'invention comporte en outre un agent plastifiant. De préférence cet agent plastifiant est une résine hydrocarbonée solide (ou résine plastifiante), une huile d'extension (ou huile plastifiante), ou un mélange des deux.

#### II-7 Pneumatiques

La présente invention a également pour objet, un article de caoutchouc finis ou semi-finis, ainsi qu'un pneumatique, comprenant une composition conforme à la présente invention.

L'invention concerne particulièrement des pneumatiques destinés à équiper des véhicules à moteur de type tourisme, SUV ("Sport Utility Vehicles"), ou deux roues (notamment motos), ou avions, ou encore des véhicules industriels choisis parmi camionnettes, « Poids-lourd » – c'est-à-dire métro, bus, engins de transport routier (camions, tracteurs, remorques), véhicules hors-la-route tels qu'engins agricoles ou de génie civil –, et autres.

Il est possible de définir au sein du pneumatique trois types de zones :

- La zone radialement extérieure et en contact avec l'air ambiant, cette zone étant essentiellement constituée de la bande de roulement et du flanc externe du pneumatique. Un flanc externe est une couche élastomérique disposée à l'extérieur de l'armature de carcasse

par rapport à la cavité interne du pneumatique, entre le sommet et le bourrelet de sorte à couvrir totalement ou partiellement la zone de l'armature de carcasse s'étendant du sommet au bourrelet.

- La zone radialement intérieure et en contact avec le gaz de gonflage, cette zone étant généralement constituée par la couche étanche aux gaz de gonflage, parfois appelée couche étanche intérieure ou gomme intérieure (« inner liner » en anglais).
- La zone interne du pneumatique, c'est-à-dire celle comprise entre les zones extérieure et intérieure. Cette zone inclut des couches ou nappes qui sont appelées ici couches internes du pneumatique. Ce sont par exemple des nappes carcasses, des sous-couches de bande de roulement, des nappes de ceintures de pneumatiques ou tout autre couche qui n'est pas en contact avec l'air ambiant ou le gaz de gonflage du pneumatique.

La composition définie dans la présente description est particulièrement bien adaptée aux couches internes et aux bandes de roulement de pneumatique.

Aussi, dans le pneumatique selon la présente invention la composition peut être présente dans la bande de roulement et/ou au moins une couche interne du pneumatique. Selon l'invention, la couche interne peut être choisie dans le groupe constitué par les nappes carcasse, les nappes sommet, les bourrages-tringle, les pieds sommets, les couches de découplage, les gommages de bordure, les gommages de bourrage, la sous-couche de bande de roulement et les combinaisons de ces couches internes. De préférence, la couche interne est choisie dans le groupe constitué par les nappes carcasses, les nappes sommet, les bourrages-tringle, les pieds sommets, les couches de découplage et les combinaisons de ces couches internes.

L'invention concerne les pneumatiques et produits semi-finis pour pneumatiques précédemment décrits, les articles en caoutchouc, tant à l'état cru (c'est-à-dire, avant cuisson) qu'à l'état cuit (c'est-à-dire, après réticulation ou vulcanisation).

#### II-8 Préparation des compositions de caoutchouc

La composition de caoutchouc conforme à l'invention est fabriquée dans des mélangeurs appropriés, en utilisant deux phases de préparation successives bien connues de l'homme du métier :

- une première phase de travail ou malaxage thermomécanique (phase dite « non-productive »), qui peut être conduite en une seule étape thermomécanique au cours de laquelle on introduit, dans un mélangeur approprié tel qu'un mélangeur interne usuel (par exemple de type 'Banbury'), tous les constituants nécessaires, notamment la matrice élastomérique, les charges éventuelles, les éventuels autres additifs divers, à l'exception du système de réticulation. L'incorporation de la charge éventuelle à l'élastomère peut être réalisée en une ou plusieurs fois en malaxant thermomécaniquement. La phase non-productive peut être réalisée à haute température, jusqu'à une température maximale comprise entre 110°C et 200°C, de préférence entre 130°C et 185°C, pendant une durée généralement comprise entre 2 et 10 minutes.

- une seconde phase de travail mécanique (phase dite « productive »), qui est réalisée dans un mélangeur externe tel qu'un mélangeur à cylindres, après refroidissement du mélange obtenu au cours de la première phase non-productive jusqu'à une plus basse température, typiquement inférieure à 120°C, par exemple entre 40°C et 100°C. On incorpore alors le système de réticulation, et le tout est alors mélangé pendant quelques minutes, par exemple entre 5 et 15 min.

De telles phases ont été décrites par exemple dans les demandes EP-A-0501227, EP-A-0735088, EP-A-0810258, WO00/05300 ou WO00/05301.

La composition finale ainsi obtenue est ensuite calandree par exemple sous la forme d'une feuille ou d'une plaque, notamment pour une caractérisation au laboratoire, ou encore extrudée sous la forme d'un semi-fini (ou profilé) de caoutchouc utilisable par exemple comme une bande de roulement de pneumatique ou une couche interne pour véhicule tourisme. Ces produits peuvent ensuite être utilisés pour la fabrication de pneumatiques, selon les techniques connues de l'homme du métier.

La composition peut être soit à l'état cru (avant réticulation ou vulcanisation), soit à l'état cuit (après réticulation ou vulcanisation), peut être un produit semi-fini qui peut être utilisé dans un pneumatique.

La réticulation de la composition peut être conduite de manière connue de l'homme du métier, par exemple à une température comprise entre 130°C et 200°C, sous pression.

### 25 III- EXEMPLES

#### III-1 Mesures et tests utilisés

##### Détermination des masses molaires : Analyse par Chromatographie d'Exclusion Stérique des copolymères

a) Pour les copolymères solubles à température ambiante dans le tétrahydrofurane (THF), on a déterminé les masses molaires par chromatographie d'exclusion stérique dans le THF. On a injecté les échantillons à l'aide d'un injecteur " Waters 717 " et d'une pompe " Waters 515 HPLC " à un débit de 1 ml.min<sup>-1</sup> dans une série de colonnes " Polymer Laboratories ". Cette série de colonnes, placée dans une enceinte thermostatée à 45°C, est composée de :

- 1 précolonne PL Gel 5 µm,
- 2 colonnes PL Gel 5 µm Mixte C,
- 1 colonne PL Gel 5 µm-500 Å.

On a réalisé la détection à l'aide d'un réfractomètre " Waters 410 ". On a déterminé les masses molaires par calibration universelle en utilisant des étalons de polystyrène certifiés par " Polymer Laboratories " et une double détection avec réfractomètre et couplage au viscosimètre.

Sans être une méthode absolue, la SEC permet d'appréhender la distribution des masses moléculaires d'un polymère. A partir de produits étalons commerciaux de type Polystyrène les différentes masses moyennes en nombre (Mn) et en poids (Mw) peuvent être déterminées et l'indice de polymolécularité calculé ( $I_p = Mw/Mn$ ).

5

b) Pour les copolymères insolubles à température ambiante dans le tétrahydrofurane, les masses molaires ont été déterminées dans le 1,2,4- trichlorobenzène. On les a tout d'abord dissous à chaud (4 h 00 à 150°C), puis on les a injectés à 150°C avec un débit de 1 ml.min<sup>-1</sup> dans un chromatographe " Waters Alliance GPCV 2000 " équipé de trois colonnes " Styragel " (2 colonnes " HT6E " et 1 colonne " HT2 "). On a effectué la détection à l'aide d'un réfractomètre " Waters ". On a déterminé les masses molaires par calibration relative en utilisant des étalons polystyrène certifiés par " Polymer Laboratories ".

10

#### Détermination des fractions molaires

15

On se reportera à l'article « Investigation of ethylene/butadiene copolymers microstructure by <sup>1</sup>H and <sup>13</sup>C NMR, Llauro M. F., Monnet C., Barbotin F., Monteil V., Spitz R., Boisson C., Macromolecules 2001,34, 6304-6311 », pour une description détaillée des techniques de RMN<sup>1</sup>H et de RMN<sup>13</sup>C qui ont été précisément utilisées dans la présente demande pour déterminer les fractions molaires des unités éthylène, unités diéniques conjuguées et des éventuelles unités *trans*-1,2 cyclohexane.

20

#### Détermination de la cristallinité

La mesure de cristallinité se fait par comparaison de l'enthalpie de fusion observée dans le cas des EBR. Ce phénomène endothermique est observé lors de l'analyse du thermogramme de la mesure DSC (Differential Scanning Calorimetry). La mesure se fait par balayage aller/retour de -150°C à 25 200°C sous atmosphère inerte (hélium) avec une rampe de 20°C/min.

25

Le signal correspondant au phénomène endothermique (fusion) est intégré et le taux de cristallinité est le rapport entre l'enthalpie mesurée et celle du polyéthylène parfaitement cristallin (290J/g).

30

$\%Cristallinité = (Enthalpie\ mesurée\ en\ J/g) / (enthalpie\ théorique\ d'un\ polyéthylène\ 100\% \text{ cristallin en J/g})$ .

#### Détermination de la température de transition vitreuse

La température de transition vitreuse, Tg, est mesurée dans la présente demande par la technique DSC (Differential Scanning Calorimetry) sur un appareil de dénomination « Setaram DSC 131 ». Le programme de température utilisé correspond à une montée en température de -120°C à 150°C à la vitesse de 10°C/min. On pourra se référer à la méthode décrite dans la demande WO 40 2007/054224 (page 11).

40

Propriétés dynamiques (après cuisson): Essai de traction

Ces essais de traction permettent de déterminer les contraintes d'élasticité et les propriétés à la rupture. Sauf indication différente, ils sont effectués conformément à la norme française NF T 46-002 de septembre 1988. Un traitement des enregistrements de traction permet également de tracer la courbe de module en fonction de l'allongement. Le module utilisé ici étant le module sécant nominal (ou apparent) mesuré en première élongation, calculé en se ramenant à la section initiale de l'éprouvette. On mesure en première élongation les modules sécants nominaux (ou contraintes apparentes, en MPa) à 50%, 100% et 300% d'allongement notés respectivement M50, M100 et M300.

Les essais d'allongement rupture (AR%) et de contrainte rupture (CR) sont basées sur la norme NF ISO 37 de Décembre 2005 sur une éprouvette haltère de type H2 et sont mesurés à une vitesse de traction de 500 mm/min. L'allongement rupture est exprimé en % d'allongement. La contrainte rupture est exprimée en MPa.

Toutes ces mesures de traction sont effectuées dans les conditions normales de température ( $23\pm 2^\circ\text{C}$ ) et d'hygrométrie ( $50\pm 5\%$  d'humidité relative), selon la norme française NF T 40-101 (décembre 1979).

Les propriétés dynamiques  $G^*(25\%)$  et  $\tan(\delta)_{\text{max}}$  à  $60^\circ\text{C}$  sont mesurées sur un viscoanalyseur (Metravib VA4000), selon la norme ASTM D 5992-96. On enregistre la réponse d'un échantillon de composition réticulée (éprouvette cylindrique de 4 mm d'épaisseur et de  $400\text{ mm}^2$  de section), soumis à une sollicitation sinusoïdale en cisaillement simple alterné, à la fréquence de 10Hz, dans les conditions définies de température par exemple à  $60^\circ\text{C}$  selon la norme ASTM D 1349-99, ou selon les cas à une température différente. On effectue un balayage en amplitude de déformation de 0,1 à 50% (cycle aller), puis de 50% à 1% (cycle retour). Les résultats exploités sont le module complexe de cisaillement dynamique  $G^*$  et le facteur de perte  $\tan(\delta)$ . Pour le cycle retour, on indique la valeur maximale de  $\tan(\delta)$  observée, noté  $\tan(\delta)_{\text{max}}$ , ainsi que le module complexe de cisaillement dynamique  $G^*$  à 25% de déformation, à  $60^\circ\text{C}$ .

Rhéométrie

Les mesures sont effectuées à une température donnée (par exemple  $140^\circ\text{C}$ ) avec un rhéomètre à chambre oscillante, selon la norme DIN 53529 - partie 3 (juin 1983). L'évolution du couple rhéométrique,  $\Delta\text{Couple}$ , en fonction du temps décrit l'évolution de la rigidification de la composition par suite de la réaction de vulcanisation. Les mesures sont traitées selon la norme DIN 53529 - partie 2 (mars 1983) :  $T_0$  est le délai d'induction (exprimé en min), c'est-à-dire le temps nécessaire au début de la réaction de réticulation ;  $t_\alpha$  (par exemple  $t_{95}$ ) est le temps nécessaire pour atteindre une conversion de  $\alpha\%$  (par exemple 95%), c'est-à-dire  $\alpha\%$  (par exemple 95%) de l'écart entre les couples minimum et maximum. Plus la valeur de  $t_\alpha$  est faible, plus la composition aura réticulé rapidement, c'est-à-dire que la cuisson aura été rapide.

### III-2 Préparation des compositions

On procède pour les essais qui suivent de la manière suivante : on introduit dans un mélangeur à palettes (taux de remplissage final : environ 70% en volume), dont la température initiale de cuve est d'environ 90°C, successivement, l'élastomère, la charge renforçante, le dérivé d'acrylate ainsi que les divers autres ingrédients à l'exception du système de réticulation. On conduit alors un travail thermomécanique (phase non-productive) en une étape, qui dure au total environ 3 à 4 min, jusqu'à atteindre une température maximale de « tombée » de 150°C.

On récupère le mélange ainsi obtenu, on le refroidit puis on incorpore le système de réticulation (peroxyde ou soufre selon le cas), sur un mélangeur (homo-finiisseur) à 23°C ou 50°C respectivement, en mélangeant le tout (phase productive) dans un outil à cylindre pendant un temps approprié (par exemple entre 5 et 12 min).

Les compositions ainsi obtenues sont ensuite calandrées soit sous la forme de plaques (épaisseur de 2 à 3 mm) ou de feuilles fines de caoutchouc pour la mesure de leurs propriétés physiques ou mécaniques.

### III-3 Essais de compositions de caoutchouc

#### III-3.1 Effet de la nature du système de réticulation

Les exemples présentés ci-dessous ont notamment pour objet de comparer l'effet, d'une part de la substitution d'une matrice élastomérique à base de caoutchouc naturel et de polybutadiène par un copolymère comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées, et d'autre part de la substitution d'un système classique de vulcanisation par un système de à base d'un dérivé d'acrylate et de peroxyde.

Quatre compositions de caoutchouc ont été préparées comme indiqué au point III-2 ci-dessus : deux conformes à l'invention (A et B), une composition témoin T1 qui diffère des compositions conformes à l'invention par la nature du système de réticulation, et une composition témoin T2 qui diffère des compositions conformes à l'invention par l'absence de dérivé d'acrylate conforme à l'invention. Leurs formulations (en pce) et leurs propriétés ont été résumées dans le Tableau 1 ci-après.

Les résultats de  $G^*25\%$  à 60°C, M300 et  $\tan(\delta)_{\max}$  sont présentés en « base 100 » par rapport à la composition témoin T1. Pour les valeurs de  $G^*25\%$  à 60°C et M300, plus la valeur est élevée, plus le résultat est amélioré. Par ailleurs, plus la valeur plus de  $\tan(\delta)_{\max}$  à 60°C base 100 est basse, plus la composition aura une hystérèse faible et donc une résistance au roulement améliorée.

Tableau 1

	T1	T2	A	B
EBR (1)	100	100	100	100
N234 (2)	40	40	40	40
Peroxyde (3)	-	4	4	4
Éther acrylate (4)	-	-	10,5	-
Amine acrylate (5)	-	-	-	10,5
Soufre	1	-	-	-
CBS (6)	1	-	-	-
ZnO (7)	2,5	-	-	-
Acide stéarique (8)	1	-	-	-
t95 à 140 °C (min)	55	23	20	22
G*25% à 60°C	100	122	137	136
Tan(δ) max 60°C	100	95	84	84
M300	100	85	235	226

- (1) Copolymère éthylène-butadiène à 80% molaire de motifs éthylénique préparé selon un procédé de polymérisation d'éthylène et de butadiène conforme à l'exemple 4-2 du brevet EP 1 954 705 B1 au nom des Demanderesses, le temps de polymérisation étant ajusté de manière à obtenir une masse molaire  $M_n = 153\ 000$  g/mol avec un indice de polydispersité égal à 1.9
- (2) Noir de carbone N234 (dénomination selon la norme ASTM D-1765)
- (3) 1,1-bis(t-butylperoxy)-3,3,5-triméthylcyclohexane (« Luperox 231 » de la société Arkema)
- (4) Éther acrylate (« Genomere 3480 » (G3482) de la société RAHN AG)
- (5) Amine acrylate (« Genomere 5275 » (G5275) de la société RAHN AG)
- (6) N-cyclohexyl-2-benzothiazyle sulfénamide (« Santocure CBS » de la société Flexsys)
- (7) Oxyde de zinc (grade industriel – société Umicore)
- (8) Stéarine (« Pristerene 4931 » de la société Uniqema)
- 15 D'autres exemples ont été réalisés afin de comparer notamment l'effet de dérivés d'acrylate conformes à l'invention (compositions C à K) à une composition témoin (T3) qui ne diffère des compositions conformes à l'invention que par l'absence de dérivé d'acrylate, ainsi qu'à une composition témoin (T4) dont le dérivé d'acrylate est non conforme à l'invention. Leurs formulations (en pce) et leurs propriétés ont été résumées dans le Tableau 2 ci-après.

Tableau 2

	T3	T4	C	D	E	F	G	H	I	J	K
EBR (1)	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
N234 (2)	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
Peroxyde (3)	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
ZDMA (9)	-	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Uréthane acrylate (10)	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-	-
Silicone acrylate (11)	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
Époxy acrylate (12)	-	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-
Éther acrylate (4)	-	-	-	-	-	10	-	-	-	-	-
Amine acrylate (5)	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-	-
Uréthane acrylate (13)	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-
Uréthane acrylate (14)	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-
Uréthane acrylate (15)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-
Uréthane acrylate (16)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10
CR	100	191	334	304	272	260	268	289	258	287	329
tan $\delta$ max 60°C	100	91	81	73	84	74	74	70	74	71	70
G*25% 60°C	100	110	106	107	108	112	112	132	145	119	138

(1) à (5) Voir Tableau 1 ci-dessus

(9) Diméthacrylate de zinc (« Dymalink 634 » de la société Cray Valley)

5 (10) Uréthane acrylate (« CN9200 » de la société Sartomer)

(11) Silicone acrylate (« AB172305 » de la société ABCR Gelest)

(12) Époxy acrylate (« G2253 » de la société RAHN AG)

(13) Uréthane acrylate (« CN9301 » de la société Sartomer)

(14) Uréthane acrylate (« CN9210 » de la société Sartomer)

10 (15) Uréthane acrylate (« CN9167 » de la société Sartomer)

(16) Uréthane acrylate (« PRO21252 » de la société Sartomer)

L'ensemble de ces résultats montre que la substitution d'un système de vulcanisation classique par un système de réticulation à base de peroxyde et d'un dérivé d'acrylate conforme à l'invention permet d'accélérer la vitesse de réticulation, d'augmenter la rigidité et d'améliorer le renforcement de la composition, tout en améliorant la résistance au roulement.

### III-3.2 Effet de la nature de la matrice élastomérique

20 D'autres exemples ont été réalisés afin de comparer l'effet de la substitution d'une matrice élastomérique à base de caoutchouc naturel et de polybutadiène par un copolymère comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées.

25 Une composition témoin T5 a ainsi été préparée comme indiqué au point III-2 ci-dessus afin de la comparer à la composition conforme à l'invention (B) ci-dessus. Leurs formulations (en pce) et leurs propriétés ont été résumées dans le Tableau 3 ci-après.

Les résultats de CR et G\*25% à 60°C sont présentés en « base 100 » par rapport à la composition témoin T5. Plus la valeur est élevée, plus le résultat est amélioré.

Tableau 3

	<b>T5</b>	<b>B</b>
NR (17)	75	-
BR (18)	25	-
EBR (1)	-	100
N234 (2)	40	40
Peroxyde (3)	4	4
Genomere 5275 (5)	-	10,5
CR	100	145
G*25% à 60°C	100	155

5 (1) à (3) et (5) : voir Tableau 1 ci-dessus

(17) Caoutchouc naturel

(18) Polybutadiène (Nd) avec 0,7% de 1-2 ; 1,7% de trans 1-4 ; 98% de cis 1-4 (Tg = - 105°C) (« Buna CB24 » de la société Arlanxeo)

10 Ces résultats montrent que l'utilisation de dérivés d'acrylate conformes à l'invention, dans une matrice élastomérique à base d'un copolymère comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées, et un système de réticulation à base de peroxyde, permet d'améliorer les propriétés mécaniques et la rigidité par rapport à une composition comprenant une matrice élastomérique conventionnelle.

15

## REVENDEICATIONS

1. Pneumatique comprenant une composition de caoutchouc à base d'au moins :
- une matrice élastomérique comprenant majoritairement un copolymère statistique comprenant des unités éthylène et des unités diéniques conjuguées, la fraction molaire des unités éthylène dans le copolymère étant comprise dans un domaine allant de 50% à 95%,
  - un peroxyde, et
  - un dérivé d'acrylate de formule (I)

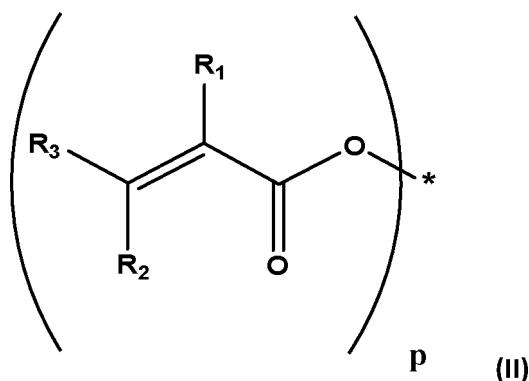
5



dans laquelle :

10

- A représente un groupement comprenant de 2 à 30 unités monomère, les unités monomère étant choisies dans le groupe constitué par les unités monomères époxydes, esters, éthers, amines, acryliques, siloxanes et uréthanes,
- A comprenant p valences libres, p ayant une valeur allant de 1 à 20,
- [X]<sub>p</sub> correspond à un radical de formule (II) :



15

dans laquelle,

20

- R<sub>1</sub>, R<sub>2</sub> et R<sub>3</sub> représentent indépendamment un atome d'hydrogène ou un groupe hydrocarboné en C<sub>1</sub>-C<sub>8</sub> choisi dans le groupe constitué par les groupes alkyles linéaires, ramifiés ou cycliques, les groupes alkylaryles, les groupes aryles et les aralkyles, et éventuellement interrompus par un ou plusieurs hétéroatomes, R<sub>2</sub> et R<sub>3</sub> pouvant former ensemble un cycle non aromatique,
- (\*) représente le point d'attachement du radical de formule (II) à A,
- étant entendu que les 1 à 20 radicaux X sont identiques ou différents.

25

2. Pneumatique selon la revendication 1, dans lequel les unités diéniques conjuguées sont choisies dans le groupe constitué par les unités butadiènes, les unités isoprènes et les mélanges de ces unités diéniques conjuguées, de préférence les unités diéniques conjuguées sont des unités butadiène.

30

3. Pneumatique selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel la fraction molaire des unités éthylène dans le copolymère est comprise dans un domaine allant de 60% à 90%, de préférence de 65% à 85%.
- 5
4. Pneumatique selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel  $R_1$ ,  $R_2$  et  $R_3$  représentent chacun un atome d'hydrogène.
5. Pneumatique selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, dans lequel  $R_1$  représente un groupe méthyle, et  $R_2$  et  $R_3$  représentent chacun un atome d'hydrogène.
- 10
6. Pneumatique selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel A représente un groupement comprenant de 2 à 16, de préférence de 3 à 10 unités monomère, les unités monomère étant choisies dans le groupe constitué par les unités monomères époxydes, esters, éthers, amines, acryliques, siloxanes et uréthanes.
- 15
7. Pneumatique selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel A comprenant p valences libres, p ayant une valeur allant de 2 à 20, de préférence de 2 à 15.
- 20
8. Pneumatique selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel la masse moléculaire du dérivé d'acrylate de formule (I) est comprise dans un domaine allant de 250 à 15 000 g/mol, de préférence de 500 à 10 000 g/mol, de préférence encore de 800 à 8 000 g/mol.
- 25
9. Pneumatique selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel la quantité de dérivé d'acrylate de formule (I) dans la composition est comprise dans un domaine allant de 5 à 50 parties en poids pour cent parties en poids d'élastomère, pce, de préférence de 5 à 30 pce.
- 30
10. Pneumatique selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel le peroxyde dans la composition est un peroxyde organique.
11. Pneumatique selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel la quantité du peroxyde dans la composition est comprise dans un domaine allant de 0,1 à 10 pce, de 0,5 à 5 pce, de préférence encore de 1 à 4 pce.
- 35
12. Pneumatique selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel la composition comprend de 5 à 65 pce, de préférence de 10 à 55 pce, de charge renforçante.
- 40
13. Pneumatique selon la revendication 12, dans lequel la charge renforçante comprend un noir de carbone, une silice, ou l'un de leurs mélanges, et de préférence la charge renforçante comprend majoritairement du noir de carbone.

**14.** Pneumatique selon l'une des revendications précédentes, dans lequel la composition définie dans l'une quelconque des revendications 1 à 13 est présente dans la bande de roulement et/ou au moins une couche interne dudit pneumatique.

5

**15.** Pneumatique selon la revendication 14, dans lequel la couche interne est choisie dans le groupe constitué les nappes carcasse, les nappes sommet, les bourrages-tringle, les pieds sommets, les couches de découplage, les gommages de bordure, les gommages de bourrage, la sous-couche de bande de roulement et les combinaisons de ces couches internes.

10

**RAPPORT DE RECHERCHE  
 PRÉLIMINAIRE**

 établi sur la base des dernières revendications  
 déposées avant le commencement de la recherche

 N° d'enregistrement  
 national

 FA 858023  
 FR 1857606

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
A	WO 2018/109312 A1 (MICHELIN & CIE [FR]) 21 juin 2018 (2018-06-21) * alinéas [0034], [0035]; revendications 1-29; tableaux 1-3 *	1-15	C08L23/08 C08L47/00 C08K5/14 C08K5/101 C08K3/04 B60C1/00
A	FR 2 997 409 A1 (MICHELIN & CIE [FR]; MICHELIN RECH TECH [CH]) 2 mai 2014 (2014-05-02) * page 14, ligne 11 - ligne 15; revendications 1-3 *	1-15	
A	FR 3 030 544 A1 (MICHELIN & CIE [FR]; MICHELIN RECH TECH [CH]) 24 juin 2016 (2016-06-24) * revendications 1-34; tableau 1 *	1-15	
A	US 2013/324660 A1 (MATSUSHITA JUNKO [JP] ET AL) 5 décembre 2013 (2013-12-05) * le document en entier *	1-15	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC)
			B60C C08K C08L
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
21 mai 2019		Höfler, Thomas	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons ..... & : membre de la même famille, document correspondant	
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire			

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE  
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 1857606 FA 858023**

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche préliminaire visé ci-dessus.

Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du **21-05-2019**

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets, ni de l'Administration française

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
WO 2018109312 A1	21-06-2018	FR 3060592 A1	22-06-2018
		WO 2018109312 A1	21-06-2018
-----			
FR 2997409 A1	02-05-2014	FR 2997409 A1	02-05-2014
		WO 2014067828 A1	08-05-2014
-----			
FR 3030544 A1	24-06-2016	CN 107001710 A	01-08-2017
		EP 3237226 A1	01-11-2017
		FR 3030544 A1	24-06-2016
		US 2017349731 A1	07-12-2017
		WO 2016102483 A1	30-06-2016
-----			
US 2013324660 A1	05-12-2013	CN 103403081 A	20-11-2013
		EP 2682423 A1	08-01-2014
		JP 5771683 B2	02-09-2015
		JP WO2012117715 A1	07-07-2014
		US 2013324660 A1	05-12-2013
WO 2012117715 A1	07-09-2012		
-----			