

(19)



Deutsches
Patent- und Markenamt



(10) **DE 10 2011 120 474 A1 2013.06.13**

(12)

Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: **10 2011 120 474.5**

(22) Anmeldetag: **08.12.2011**

(43) Offenlegungstag: **13.06.2013**

(51) Int Cl.: **C08J 5/18 (2012.01)**

C08J 5/22 (2012.01)

B32B 37/24 (2012.01)

B32B 18/00 (2012.01)

B32B 27/32 (2012.01)

H01M 2/16 (2012.01)

(71) Anmelder:

**Treofan Germany GmbH & Co. KG, 66539,
Neunkirchen, DE**

(72) Erfinder:

**SCHMITZ, Bertram, F-57200 Sarreguemines,
FR; Busch, Detlef, 66740, Saarlouis, DE; Klein,
Dominic, 66450, Bexbach, DE**

(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
gezogene Druckschriften:

DE 102 55 122 A1

DE 10 2010 018 374 A1

DE 10 2011 010 243 A1

WO 2009/ 069 928 A2

**Arora and Zhan, Battery Separators, Chem.
Rev. 2004, 104, 4419-4462**

Prüfungsantrag gemäß § 44 PatG ist gestellt.

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

(54) Bezeichnung: **Hochporöse Separator- Folie mit Beschichtung**

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft eine biaxial orientierte, ein- oder mehrschichtige poröse Folie, welche mindestens eine poröse Schicht umfasst und diese Schicht mindestens ein Propylenpolymer enthält,

(i) die Porosität der porösen Folie 30% bis 80% beträgt und
(ii) die Durchlässigkeit der porösen Folie < 1000 s (Gurley Wert) beträgt,

dadurch gekennzeichnet, dass

(iii) die poröse Folie eine keramische Beschichtung aufweist und

(iv) die beschichtete poröse Folie einen Gurley Wert von < 1500 s aufweist.

Des Weiteren betrifft die Erfindung auch ein Verfahren zur Herstellung einer solchen Folie sowie deren Verwendung in Hochenergie- oder Hochleistungssystemen, insbesondere in Lithium-, Lithiumionen-, Lithium-Polymer-, und Erdalkali-Batterien.

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft eine beschichtete, poröse Folie und ihre Verwendung als Separator, sowie ein Verfahren zur Herstellung der Folie.

[0002] Moderne Geräte erfordern eine Energiequelle, wie Batterien oder Akkus, die eine räumlich unabhängige Nutzung ermöglichen. Batterien haben den Nachteil, dass man sie entsorgen muss. Daher werden vermehrt Akkumulatoren (sekundäre Batterien) eingesetzt, die man mit Hilfe von Ladegeräten am Stromnetz immer wieder aufladen kann. Herkömmliche Nickel-Cadmium-Akkus (NiCd-Akkus) können beispielsweise bei sachgerechtem Gebrauch eine Lebensdauer von ca. 1000 Ladezyklen erreichen.

[0003] In Hochenergie- oder Hochleistungssystemen werden heute zunehmend Lithium-, Lithiumionen-, Lithium-Polymer-, und Erdalkali-Batterien als Akkumulatoren eingesetzt.

[0004] Batterien und Akkumulatoren bestehen immer aus zwei Elektroden, die in eine Elektrolytlösung eintauchen und einem Separator, der Anode und Kathode trennt. Die verschiedenen Akkutypen unterscheiden sich durch das verwendete Elektrodenmaterial, den Elektrolyten und den verwendeten Separator. Ein Batterieseparator hat die Aufgabe Kathode und Anode in Batterien, beziehungsweise negative und positive Elektrode in Akkumulatoren, räumlich zu trennen. Der Separator muss eine Barriere sein, welche die beiden Elektroden elektrisch voneinander isoliert, um interne Kurzschlüsse zu vermeiden. Gleichzeitig muss der Separator jedoch durchlässig für Ionen sein, damit die elektrochemischen Reaktionen in der Zelle ablaufen können.

[0005] Ein Batterieseparator muss dünn sein, damit der Innenwiderstand möglichst gering ist und eine hohe Packungsdichte erzielt werden kann. Nur so sind gute Leistungsdaten und hohe Kapazitäten möglich. Zusätzlich ist es erforderlich, daß die Separatoren den Elektrolyten aufsaugen und bei gefüllten Zellen den Gasaus tausch gewährleisten. Während früher u. a. Gewebe verwendet wurden, sind heutzutage überwiegend feinporige Materialien, wie Vliesstoffe und Membranen, im Einsatz.

[0006] In Lithium-Batterien ist das Auftreten von Kurzschläßen ein Problem. Bei thermischer Belastung kann es in den Lithium-Ionen-Batterien zu einem Schmelzen des Batterieseparators und damit zu einem Kurzschluss mit verheerenden Folgen kommen. Ähnliche Gefahren bestehen, wenn die Lithium-Batterien mechanisch beschädigt oder durch mangelhafte Elektronik der Ladegeräte überladen werden.

[0007] Um die Sicherheit der Lithium-Ionen-Batterien zu erhöhen, wurden in der Vergangenheit Abschalt-Separatoren entwickelt (Shut Down Membranen). Diese speziellen Separatoren schließen ihre Poren in kürzester Zeit bei einer bestimmten Temperatur, die deutlich unterhalb des Schmelzpunktes oder des Zündpunktes von Lithium liegt. Damit werden die katastrophalen Folgen eines Kurzschlusses bei den Lithium-Batterien weitgehend verhindert.

[0008] Gleichzeitig ist jedoch für die Separatoren auch eine hohe mechanische Festigkeit gewünscht, welche durch Materialien mit hohen Schmelztemperaturen gewährleistet wird. So sind beispielsweise Polypropylen-Membranen auf Grund der guten Durchstoßfestigkeit vorteilhaft, aber der Schmelzpunkt des Polypropylens liegt mit ca. 164°C sehr nahe am Flammpunkt des Lithiums (170°C).

[0009] Hochenergiebatterien basierend auf der Lithiumtechnologie werden in Anwendungen eingesetzt, bei denen es darauf ankommt eine möglichst große Menge an elektrischer Energie auf geringstem Raum verfügbar zu haben. Dies ist beispielsweise bei Traktionsbatterien für den Einsatz in Elektrofahrzeugen aber auch in anderen mobilen Anwendungen in denen maximale Energiedichte bei geringem Gewicht gefordert ist, wie z. B. Luft- und Raumfahrt. Augenblicklich werden in Hochenergiebatterien Energiedichten von 350 bis 400 Wh/L bzw. 150 bis 200 Wh/kg erzielt. Diese hohen Energiedichten erreicht man durch den Einsatz von speziellem Elektrodenmaterial (z. B. Li-CoO₂) und den sparsameren Einsatz von Gehäusematerialien. So sind in Li-Batterien des Pouch-Zellen-Typs die einzelnen Batterieeinheiten nur noch durch eine Folie voneinander getrennt. Auf Grund dieser Tatsache sind in diesen Zellen auch höhere Anforderungen an den Separator gestellt, da bei einem internen Kurzschluss und Überhitzung die explosionsartigen Verbrennungsreaktionen auf die benachbarten Zellen übergreifen.

[0010] Separatormaterialien für diese Anwendungen müssen folgende Eigenschaften besitzen: Sie müssen möglichst dünn sein, um einen geringen spezifischen Platzbedarf zu gewährleisten und um den Innenwiderstand klein zu halten. Um diese geringen Innenwiderstände zu gewährleisten ist es wichtig, dass der Separator auch eine große Porosität aufweist. Ferner müssen sie leicht sein, damit ein geringes spezifisches Gewicht

erreicht wird und sie müssen absolut sicher sein. Dies bedeutet dass im Falle einer Überhitzung oder mechanischen Beschädigung positive und negative Elektrode auf jeden Fall getrennt bleiben müssen um weitere chemische Reaktionen, die zum Brand oder Explosion der Batterien führen, zu verhindern.

[0011] Es ist im Stand der Technik bekannt Polypropylenmembranen mit weiteren Schichten zu kombinieren, die aus Materialien mit niedrigerem Schmelzpunkt aufgebaut sind, beispielsweise aus Polyethylen. Im Falle einer Überhitzung durch Kurzschluss oder andere äußere Einflüsse schmilzt die Polyethylenschicht und verschließt die Poren der porösen Polypropylenschicht, wodurch der Ionenfluß und somit Stromfluß in der Batterie unterbrochen wird. Allerdings schmilzt bei weiterem Temperaturanstieg ($> 160^{\circ}\text{C}$) auch die Polypropylen-schicht und ein interner Kurzschluss durch Berührung von Anode und Kathode und die daraus resultierenden Probleme wie Selbstentzündung und Explosion können nicht mehr verhindert werden. Zusätzlich ist die Haf-tung der Polyethylenschichten auf Polypropylen problematisch, so dass diese Schichten nur durch Laminie-rung kombiniert werden können oder nur ausgewählte Polymere dieser beiden Klassen coextrudiert werden können. Diese Separatoren bieten in Hochenergieanwendungen nur unzureichende Sicherheit. Eine Derartige Folie ist in WO 2010048395 beschrieben.

[0012] US 2011171523 beschreibt einen hitzeresistenten Separator der über ein Lösemittelverfahren gewon-nen wird. Dabei werden in einem ersten Schritt anorganische Partikel (Kreide, Silikate oder Aluminiumoxid) in den Rohstoff (UHMW-PE) zusammen mit einem Öl eincompoundiert werden. Diese Mischung wird dann durch eine Düse zu einer Vorfolie Extrudiert, aus der Vorfolie dann das Öl mittels eines Lösungsmittels heraus gelöst um die Poren zu kreieren und diese Folie dann anschließend zum Separator verstreckt. In diesem Separator gewährleisten dann auch bei einer starken Überhitzung die anorganische Partikel die Trennung von Anode und Kathode in der Batterie.

[0013] Dieses Verfahren hat allerdings den Nachteil, dass die Partikel zur Schwächung der mechanischen Eigenschaften des Separators beitragen und zum anderen durch Agglomerate der Partikel Fehler und unglei-che Porenstruktur entstehen kann.

[0014] US 2007020525 beschreibt einen keramischen Separator, der durch Verarbeitung von anorganischen Partikeln mit einem Polymer basierten Binder erhalten wird. Auch dieser Separator gewährleistet, dass bei einer starken Überhitzung Anode und Kathode in der Batterie getrennt bleiben. Aber das Herstellungsverfahren ist aufwendig und die mechanischen Eigenschaften des Separators unzureichend.

[0015] In DE 19838800 wird ein elektrischer Separator mit einer Verbundstruktur vorgeschlagen, der ein flächiges, mit einer Vielzahl von Öffnungen versehenes, flexibles Substrat mit einer darauf befindlichen Beschich-tung umfasst. Das Material des Substrates ist ausgewählt aus Metallen, Legierungen, Kunststoffen, Glas und Kohlefaser oder einer Kombination solcher Materialien, und die Beschichtung ist eine flächig durchgehende, poröse, elektrisch nicht leitende keramische Beschichtung. Der Einsatz der keramischen Beschichtung ver-spricht thermische und chemische Beständigkeit. Diese Separatoren sind aber aufgrund des Trägermaterials sehr dick und haben sich in der Herstellung als problematisch erwiesen, da eine fehlerfrei, großflächige Be-schichtung nur mit erheblichem technischen Aufwand realisiert werden kann.

[0016] In DE 10208277 wurde das Gewicht und die Dicke des Separators dadurch reduziert, dass ein Poly-mervlies eingesetzt wurde, aber auch die dort beschriebenen Ausführungsformen eines Separators genügen noch nicht allen Anforderungen an einen Separator für eine Lithium-Hochenergiebatterie, insbesondere weil in dieser Anmeldung besonderer Wert gelegt wurde auf möglichst große Poren des Separators. Mit den dort beschriebenen, bis zu 5 μm großen Partikeln ist es aber nicht möglich, 10 bis 40 μm dicke Separatoren her-zustellen, da hier nur einige wenige Partikel übereinander zu liegen kämen. Dadurch würde der Separator zwangsläufig eine große Fehler- und Störstellendichte (z. B. Löcher, Risse, ...) aufweisen.

[0017] WO 2005038946 beschreibt einen hitzebeständigen Separator, der aus einem Träger aus gewebten oder ungewebte Polymerfasern aufweist, mit einer auf und in diesem Träger befindlichen porösen anorgani-schen Keramikschicht die durch einen Kleber mit dem Träger verbunden ist. Auch hier ist die Gewährleistung einer fehlerfreien Beschichtung sowie die resultierende Dicke und Gewicht als problematisch anzusehen.

[0018] Die Beschichtung gereckter Polypropylenfolien mit anorganischen Materialien wurde bisher nur wenig verfolgt, da bekannt ist, dass die Haftung von Coatingschichten nur unzureichend ist und deshalb Haftvermittler hinzugezogen werden müssen. Diese Problematik wird z. B. in US 4794136 beschrieben. Hier wird der Ein-satz eines Melamin/Acrylat-Primers als Haftvermittler zwischen Polyolefinischen Folien und PVDC-Coatings beschrieben. Haftvermittler neigen aber dazu die Poren zu verschließen und so den Widerstand unnötig in die

Höhe treiben. Das Abplatzen des Coatings während der Batteriefertigung stellt ein zusätzliches Sicherheitsrisiko dar. Des Weiteren müssen die Haftvermittler in den organischen Elektrolyten, die in Li-Batterien eingesetzt werden unlöslich sein, um u. a. die Leitfähigkeit des Elektrolyten nicht negativ zu beeinflussen.

[0019] Es wurde überraschend gefunden, dass Polypropylen Separatoren mit einer bestimmten Oberflächenstruktur ohne Einsatz von Primern selbst gegenüber wasserbasierenden keramischen Coatings eine für die Weiterverarbeitung ausreichende Haftung zeigen. Die Haftung gegenüber einer Vielzahl von Coatings ist hier auch ohne den Einsatz eines Primers gegeben.

[0020] Polyolefin Separatoren können heute nach verschiedenen Verfahren hergestellt werden: Füllstoffverfahren; Kaltverstreckung, Extraktionsverfahren und β -Kristallitverfahren. Diese Verfahren unterscheiden sich grundsätzlich durch die verschiedenen Mechanismen, durch welche die Poren erzeugt werden.

[0021] Beispielsweise können durch den Zusatz von sehr hohen Füllstoffmengen poröse Folien hergestellt werden. Die Poren entstehen beim Verstrecken durch die Unverträglichkeit der Füllstoffe mit der Polymermatrix. Die großen Füllstoffmengen von bis zu 40 Gew.-%, welche zur Erzielung von hohen Porositäten erforderlich sind, beeinträchtigen jedoch die mechanische Festigkeit trotz hoher Verstreckung erheblich, so dass diese Produkte als Separatoren in einer Hochenergiezelle nicht eingesetzt werden können.

[0022] In den sogenannten Extraktionsverfahren werden die Poren im Prinzip durch Herauslösen einer Komponente aus der Polymermatrix durch geeignete Lösemittel erzeugt. Hier haben sich vielfältige Varianten entwickelt, die sich durch Art der Zusatzstoffe und die geeigneten Lösemittel unterscheiden. Es können sowohl organische als auch anorganische Zusatzstoffe extrahiert werden. Diese Extraktion kann als letzter Verfahrensschritt bei der Herstellung der Folie erfolgen oder mit einer anschließenden Verstreckung kombiniert werden. Nachteilig ist in diesem Falle der ökologisch und ökonomisch bedenkliche Extraktionsschritt.

[0023] Ein älteres aber erfolgreiches Verfahren beruht auf einer Verstreckung der Polymermatrix bei sehr niedrigen Temperaturen (Kaltverstreckung). Hierzu wird die Folie zunächst extrudiert und anschließend zur Erhöhung des kristallinen Anteils für einige Stunden getempert. Im nächsten Verfahrensschritt erfolgt die Kalt-Verstreckung in Längsrichtung bei sehr niedrigen Temperaturen, um eine Vielzahl von Fehlstellen in Form kleinstter Mikrorisse zu erzeugen. Diese vorgestreckte Folie mit Fehlstellen wird anschließend bei erhöhten Temperaturen mit höheren Faktoren nochmals in die gleiche Richtung verstreckt, wobei die Fehlstellen zu Poren vergrößert werden, die eine netzwerkartige Struktur ausbilden. Diese Folien vereinen hohe Porositäten und gute mechanische Festigkeit in Richtung ihrer Verstreckung, im Allgemeinen die Längsrichtung. Die mechanische Festigkeit in Querrichtung bleibt dabei jedoch mangelhaft, wodurch die Durchstoßfestigkeit schlecht ist und eine hohe Spleißneigung in Längsrichtung entsteht. Insgesamt ist das Verfahren kostenintensiv.

[0024] Ein weiteres bekanntes Verfahren zur Herstellung von porösen Folien basiert auf der Zumischung von β -Nukleierungsmitteln zu Polypropylen. Durch das β -Nukleierungsmittel bildet das Polypropylen beim Abkühlen der Schmelze sogenannte β -Kristallite in hohen Konzentrationen. Bei der anschließenden Längs-Verstreckung erfolgt eine Umwandlung der β -Phase in die alpha-Modifikation des Polypropylens. Da sich diese unterschiedlichen Kristallformen in der Dichte unterscheiden, entstehen auch hier zunächst viele mikroskopische Fehlstellen, die durch die Verstreckung zu Poren aufgerissen werden. Die nach diesem Verfahren hergestellten Folien haben gute Porositäten und gute mechanische Festigkeiten in Längs- und Querrichtung und eine sehr gute Wirtschaftlichkeit. Diese Folien werden nachstehend auch β -poröse Folien genannt. Zur Verbesserung der Porosität kann eine höhere Orientierung in Längsrichtung vor der Querstreckung eingebracht werden.

[0025] Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung bestand daher darin, einerseits eine poröse flexible Folie zur Verfügung zu stellen, die eine hohe Porosität und Durchlässigkeit aufweist und über ausgezeichnete mechanischen Festigkeit verfügt und andererseits die Hitzebeständigkeit von keramischen Werkstoffen mitbringt, so dass diese auch in Hochenergiebatterien eingesetzt werden können. Des Weiteren soll die poröse flexible Folie zusätzlich einen ausreichenden Schutz gegen interne Kurzschlüsse bei der Verwendung als Separatormembran bieten.

[0026] Überraschenderweise wurde gefunden, dass keramisch beschichtete Separatorfolien auf Basis von porösen Polyolefinfolien herstellbar sind, wenn die keramischen Beschichtung auf eine biaxial orientierte, ein- oder mehrschichtige poröse Folie, deren Porosität durch Umwandlung von β -kristallinem Polypropylen beim Verstrecken der Folie erzeugt wird, welche mindestens eine poröse Schicht umfasst und diese Schicht mindestens ein Propylenpolymer und β -Nukleierungsmittel enthält, wobei die Folie vor der Beschichtung einen Gurley Wert von < 1000 s aufweist, aufgebracht wird.

[0027] Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist somit eine biaxial orientierte, ein- oder mehrschichtige poröse Folie, welche mindestens eine poröse Schicht umfasst und diese Schicht mindestens ein Propylenpolymer enthält,

- (i) die Porosität der porösen Folie 30% bis 80% beträgt und
- (ii) die Durchlässigkeit der porösen Folie < 1000 s (Gurley Wert) beträgt, dadurch gekennzeichnet, dass
- (iii) die poröse Folie eine keramische Beschichtung aufweist und
- (iv) die beschichtete poröse Folie einen Gurley Wert von < 1500 s aufweist.

Separatorfolie

[0028] Die erfindungsgemäße keramisch beschichtete Separatorfolien auf Basis von porösen Polyolefinfolien umfasst eine poröse, biaxial orientierte Folie aus Polypropylen (BOPP) mit sehr hohen Porosität und hoher Durchlässigkeit von < 1000 s (Gurley Wert). Der Einsatz derartiger BOPP Folien als Separatorfolien ist bereits bekannt und enthalten vorzugsweise β -Nukleierungsmittel. Die erfindungsgemäße Porosität der Folie wird vorzugsweise durch Umwandlung von β -kristallinem Polypropylen beim Verstrecken der Folie erzeugt, wobei mindestens ein β -Nukleierungsmittel in der Folie vorliegt.

[0029] Derartige BOPP Folien sind auch für den Einsatz als Separator im Doppelschicht-Kondensatoren (DSK) besonders geeignet.

[0030] Die erfindungsgemäß zur Beschichtung eingesetzten Folien weisen nach einer Langsverstreckung eine moderate Orientierung in Längsrichtung auf und werden anschließend in Querrichtung orientiert, dass sie als BOPP Folie eine hohe Porosität und eine sehr hohe Durchlässigkeit aufweisen und die Spleißneigung in Längsrichtung abgebaut wird. Dabei ist es vorteilhaft, diese Querstreckung mit einer sehr langsamen Streckgeschwindigkeit vorzugsweise unter 40%/s durchzuführen.

[0031] Die erfindungsgemäß zur Beschichtung eingesetzten Folien können ein- oder mehrschichtig aufgebaut sein. Die Herstellung solcher einschichtigen oder mehrschichtigen porösen Polypropylenfolie bei welchem Propylenpolymer und β -Nukleierungsmittel in einem Extruder aufgeschmolzen und durch eine Flachdüse auf eine Abzugswalze extrudiert wird, ist bereits in DE-A-102010018374 detailliert beschrieben. Der Schmelzfilm kühlt auf der Abzugswalze unter Ausbildung von β -Kristalliten ab und verfestigt sich. Anschließend wird diese Folie in Längsrichtung und danach unmittelbar in Querrichtung verstreckt.

[0032] Anstelle der unmittelbaren Querverstreckung kann die erfindungsgemäß zur Beschichtung eingesetzten Folien auch nach der Verstreckung in Längsrichtung aufgewickelt werden und zu einem späteren Zeitpunkt in einem zweiten Querstreckverfahren abgewickelt, auf Querstrecktemperatur erwärmt und in Querrichtung verstreckt werden, wobei die Verfahrensgeschwindigkeit des Längsstreckverfahrens größer oder kleiner als die Verfahrensgeschwindigkeit des Querstreckverfahrens ist.

[0033] Die erfindungsgemäß zur Beschichtung eingesetzten porösen BOPP Folien umfassen mindestens eine poröse Schicht, die aus Propylenpolymeren, vorzugsweise Propylenhomopolymeren und/oder Propylenblockcopolymeren, aufgebaut ist und β -Nukleierungsmittel enthält. Gegebenenfalls können zusätzlich andere Polyolefine in geringen Mengen enthalten sein, soweit sie die Porosität und andere wesentliche Eigenschaften nicht nachteilig beeinflussen. Des Weiteren enthält die mikroporöse Schicht gegebenenfalls zusätzlich übliche Additive, beispielsweise Stabilisatoren und/oder Neutralisationsmittel in jeweils wirksamen Mengen.

[0034] Geeignete Propylenhomopolymere enthalten 98 bis 100 Gew.-%, vorzugsweise 99 bis 100 Gew.-% Propyleneinheiten und besitzen einen Schmelzpunkt (DSC) von 150°C oder höher, vorzugsweise 155 bis 170°C, und im allgemeinen einen Schmelzflußindex von 0,5 bis 10 g/10 min, vorzugsweise 2 bis 8 g/10 min, bei 230°C und einer Kraft von 2,16 kg (DIN 53735). Isotaktische Propylenhomopolymere mit einem n-heptan löslichen Anteil von unter 15 Gew.-%, vorzugsweise 1 bis 10 Gew.-%, stellen bevorzugte Propylenhomopolymere für die Schicht dar. Vorteilhaft können auch isotaktische Propylenhomopolymere mit einer hohen Kettenisotaktizität von mindestens 96%, vorzugsweise 97–99% (^{13}C -NMR; Triaden Methode) eingesetzt werden. Diese Rohstoffe sind als HIPP-Polymer (Hoch isotaktische Polypropylene) oder HCPP (Hoch Kristalline Polypropylene) im Stand der Technik bekannt und zeichnen sich durch eine hohe Stereoregularität der Polymerketten, höhere Kristallinität und einen höheren Schmelzpunkt aus (im Vergleich zu Propylenpolymeren mit einer ^{13}C -NMR-Isotaktizität von 90 bis < 96%, die gleichfalls eingesetzt werden können).

[0035] Propylen-Blockcopolymeren haben einen Schmelzpunkt von über 140 bis 170°C, vorzugsweise von 145 bis 165°C, insbesondere 150 bis 160°C und einen Schmelzebereich der bei über 120°C, vorzugsweise in

einem Bereich von 125–140°C beginnt. Der Comonomer-, vorzugsweise Ethylen-Gehalt liegt beispielsweise zwischen 1 und 20 Gew.-%, bevorzugt 1 und 10 Gew.-%. Der Schmelzflußindex der Propylen-Blockcopolymere liegt im Allgemeinen in einem Bereich von 1 bis 20 g/10 min, vorzugsweise 1 bis 10 g/10 min.

[0036] Gegebenenfalls kann die poröse Schicht zusätzlich andere Polyolefine enthalten, soweit sie die Eigenschaften, insbesondere die Porosität und die mechanischen Festigkeiten, nicht negativ beeinflussen. Andere Polyolefine sind beispielsweise statistische Copolymeren von Ethylen und Propylen mit einem Ethylengehalt von 20 Gew.-% oder weniger, statistische Copolymeren von Propylen mit C₄–C₈-Olefinen mit einem Olefingehalt von 20 Gew.-% oder weniger, Terpolymere von Propylen, Ethylen und Butylen mit einem Ethylengehalt von 10 Gew.-% oder weniger und mit einem Butylengehalt von 15 Gew.-% oder weniger.

[0037] In einer bevorzugten Ausführungsform ist die poröse Schicht nur aus Propylenhomopolymer und/oder Propylenblockcopolymere und β-Nukleierungsmittel, sowie gegebenenfalls Stabilisator und Neutralisationsmittel aufgebaut.

[0038] In einer bevorzugten Ausführungsform umfasst die erfindungsgemäß zur Beschichtung eingesetzte poröse BOPP Folien keine Polyolefine, die Mittels sogenannter Metallocen-Katalysatoren hergestellt wurden.

[0039] Als β-Nukleierungsmittel sind für die poröse Schicht grundsätzlich alle bekannten Zusatzstoffe geeignet, welche die Bildung von β-Kristallen des Polypropylens beim Abkühlen einer Polypropylenschmelze fördern. Derartige β-Nukleierungsmittel, als auch ihre Wirkungsweise in einer Polypropylenmatrix, sind an sich im Stand der Technik bekannt und werden nachstehend im Einzelnen beschrieben.

[0040] Von Polypropylen sind verschiedene kristalline Phasen bekannt. Beim Abkühlen einer Schmelze bildet sich üblicherweise überwiegend das α-kristalline PP, dessen Schmelzpunkt im Bereich von 155–170°C, vorzugsweise 158–162°C liegt. Durch eine bestimmte Temperaturlösung kann beim Abkühlen der Schmelze ein geringer Anteil an β-kristalliner Phase erzeugt werden, welche gegenüber der monoklinen β-Modifikation mit 145–152°C, vorzugsweise 148–150°C einen deutlich niedrigeren Schmelzpunkt aufweist. Im Stand der Technik sind Additive bekannt, die zu einem erhöhten Anteil der β-Modifikation beim Abkühlen des Polypropylens führen, beispielsweise γ-Quinacridone, Dihydroquinacridine oder Calciumsalze der Phtalsäure.

[0041] Für die Zwecke der vorliegenden Erfindung werden vorzugsweise hochaktive β-Nukleierungsmittel eingesetzt, welche beim Abkühlen einer Propylenhomopolymerschmelze einen β-Anteil von 40–95%, vorzugsweise von 50–85% (DSC) erzeugen. Der β-Anteil wird aus dem DSC der abgekühlten Propylenhomopolymerschmelze bestimmt. Bevorzugt ist beispielsweise ein zweikomponentiges β-Nukleierungssystem aus Calciumcarbonat und organischen Dicarbonsäuren, welches in der DE 3610644 beschrieben ist, worauf hiermit ausdrücklich Bezug genommen wird. Besonders vorteilhaft sind Calciumsalze der Dicarbonsäuren, wie Calciumpimelat oder Calciumsuberat wie in DE 4420989 beschrieben, auf die ebenfalls ausdrücklich Bezug genommen wird. Auch die in EP-0557721 beschriebenen Dicarboxamide, insbesondere N,N-Dicyclohexyl-2,6-Naphtalen-dicarboxamide, sind geeignete β-Nukleierungsmittel.

[0042] Zusätzlich zu den β-Nukleierungsmitteln ist die Einhaltung eines bestimmten Temperaturbereiches und Verweilzeiten bei diesen Temperaturen beim Abkühlen des unverstreckten Schmelzefilms für die Erzielung eines hohen Anteils an β-kristallinem Polypropylen wichtig. Die Abkühlung des Schmelzefilms erfolgt vorzugsweise bei einer Temperatur von 60 bis 140°C, insbesondere 80 bis 130°C, beispielsweise 85 bis 128. Eine langsame Abkühlung fördert das Wachstum der β-Kristallite ebenfalls, daher sollte die Abzugsgeschwindigkeit, d. h. die Geschwindigkeit mit welcher der Schmelzefilm über die erste Kühlwalze läuft, langsam sein, damit die notwendigen Verweilzeiten bei den gewählten Temperaturen ausreichend lange sind. Die Abzugsgeschwindigkeit beträgt vorzugsweise weniger als 25 m/min, insbesondere 1 bis 20 m/min. Die Verweilzeit beträgt im Allgemeinen 20 bis 300 s; vorzugsweise 30 bis 200 s.

[0043] Die poröse Schicht enthält im allgemeinen 45 bis < 100 Gew.-%, vorzugsweise 50 bis 95 Gew.-%, Propylenhomopolymere und/oder Propylenblockcopolymer und 0,001 bis 5 Gew.-%, vorzugsweise 50–10.000 ppm mindestens eines β-Nukleierungsmittels, bezogen auf das Gewicht der porösen Schicht. Für den Fall, dass weitere Polyolefine in der Schicht enthalten sind, wird der Anteil des Propylenhomopolymeren oder des Blockcopolymeren entsprechend reduziert. Im Allgemeinen wird die Menge der zusätzlichen Polymeren in der Schicht 0 bis < 10 Gew.-%, vorzugsweise 0 bis 5 Gew.-%, insbesondere 0,5 bis 2 Gew.-% betragen, wenn diese zusätzlich enthalten sind. In gleicher Weise gilt, dass der besagte Propylenhomopolymer oder Propylenblockcopolymer Anteil reduziert wird, wenn höhere Mengen von bis zu 5 Gew.-% Nukleierungsmittel eingesetzt

werden. Zusätzlich kann die Schicht übliche Stabilisatoren und Neutralisationsmittel, sowie gegebenenfalls weitere Additive, in den üblichen geringen Mengen von unter 2 Gew.-% enthalten.

[0044] In einer bevorzugten Ausführungsform ist die poröse Schicht aus einer Mischung aus Propylenhomopolymer und Propylenblockcopolymer aufgebaut. Die poröse Schicht enthält in diesen Ausführungsformen im allgemeinen 50 bis 85 Gew.-%, vorzugsweise 60 bis 75 Gew.-%, Propylenhomopolymere und 15 bis 50 Gew.-% Propylenblockcopolymere, vorzugsweise 25 bis 40 Gew.-%, und 0,001 bis 5 Gew.-%, vorzugsweise 50 bis 10.000 ppm mindestens eines β -Nukleierungsmittels, bezogen auf das Gewicht der Schicht, sowie gegebenenfalls die bereits erwähnten Additive wie Stabilisatoren und Neutralisationsmittel. Auch hier gilt, daß weitere Polyolefine in einer Menge von 0 bis < 10 Gew.-%, vorzugsweise 0 bis 5 Gew.-%, insbesondere 0,5 bis 2 Gew.-% enthalten sein können, und der Anteil des Propylenhomopolymeren oder des Blockcopolymeren dann entsprechend reduziert wird.

[0045] Besonders bevorzugte Ausführungsformen der erfindungsgemäßen porösen Folie enthalten 50 bis 10.000 ppm, vorzugsweise 50 bis 5000 ppm, insbesondere 50 bis 2000 ppm Calcium-Pimelat oder Calcium-Suberat als β -Nukleierungsmittel in der porösen Schicht.

[0046] Die poröse Folie kann ein oder mehrschichtig sein. Die Dicke der Folie liegt im Allgemeinen in einem Bereich von 10 bis 100 μm , vorzugsweise 15 bis 60 μm , beispielsweise 15 bis 40 μm . Die poröse Folie kann auf ihrer Oberfläche mit einer Corona, Flamm- oder Plasmabehandlung versehen werden, um die Befüllung mit Elektrolyten zu verbessern.

[0047] In einer mehrschichtigen Ausführungsform umfasst die Folie weitere poröse Schichten, welche wie vorstehend beschrieben aufgebaut sind, wobei die Zusammensetzung der verschiedenen porösen Schicht nicht unbedingt identisch sein muss. Für mehrschichtige Ausführungsformen beträgt die Dicke der einzelnen Schichten im allgemeinen 2 bis 50 μm .

[0048] Die Dichte der zu beschichtenden porösen Folie liegt im Allgemeinen in einem Bereich von 0,1 bis 0,6 g/cm^3 , vorzugsweise 0,2 bis 0,5 g/cm^3 .

[0049] Der Bubble Point der zu beschichtenden Folie sollte nicht über 350 nm, vorzugsweise im Bereich von 50 bis 300 nm liegen und der mittlere Porendurchmesser sollte im Bereich 50 bis 100 nm, bevorzugt im Bereich 60–80 nm liegen.

[0050] Die Porosität der zu beschichtenden porösen Folie liegt im Allgemeinen in einem Bereich von 30% bis 80%, vorzugsweise 50% bis 70%.

Keramische Beschichtung

[0051] Die erfindungsgemäße biaxial orientierte, ein- oder mehrschichtige poröse Folie weist zumindest auf einer Seite der Oberfläche eine keramische Beschichtung auf.

[0052] Die Beschichtung ist elektrisch isolierend.

[0053] Die erfindungsgemäße keramische Beschichtung umfasst keramische Partikel, worunter auch anorganische Partikel verstanden werden. Die Partikelgröße ausgedrückt als D50 Wert liegt im Bereich zwischen 0,05 und 15 μm , vorzugsweise im Bereich 0,1 bis 10 μm . Die Auswahl der genauen Partikelgröße erfolgt in Abhängigkeit von der Dicke der keramischen Beschichtung. Hier hat sich gezeigt, dass der D50 Wert nicht größer sein sollte als 50% der Dicke der keramischen Beschichtung, vorzugsweise nicht größer sein sollte als 33% der Dicke der keramischen Beschichtung, insbesondere nicht größer sein sollte als 25% der Dicke der keramischen Beschichtung. In einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist der D90 Wert nicht größer als 50% der Dicke der keramischen Beschichtung, vorzugsweise nicht größer als 33% der Dicke der keramischen Beschichtung, insbesondere nicht größer als 25% der Dicke der keramischen Beschichtung.

[0054] Als keramische Partikel im Sinne der vorliegenden Erfindung werden alle natürlichen oder synthetischen Mineralien verstanden, sofern sie die vorstehend genannten Partikelgrößen aufweisen. Die keramischen Partikel unterliegen hinsichtlich der Partikelgeometrie keiner Einschränkung, bevorzugt sind jedoch sphärische Partikel. Des Weiteren können die keramischen Partikel kristallin oder nicht-kristallin vorliegen.

[0055] Die erfindungsgemäß eingesetzten Partikel bestehen aus elektrisch isolierenden Materialien, bevorzugt ein nicht elektrisch leitendes Oxid der Metalle Al, Zr, Si, Sn, Ti und/oder Y. Die Herstellung solcher Partikel ist beispielsweise in DE-A-10208277 detailliert beschrieben.

[0056] Innerhalb der keramischen Partikel sind insbesondere Partikel auf Basis von Oxiden des Siliciums mit der Summenformel SiO_2 , sowie gemischte Oxide mit der Summenformel AlNaSiO_2 und Oxide des Titans mit der Summenformel TiO_2 bevorzugt, wobei diese in kristalliner, amorpher oder gemischter Form vorliegenden können.

[0057] Die erfindungsgemäße keramische Beschichtung weist vorzugsweise eine Dicke von 0,5 μm bis 80 μm auf, insbesondere 1 μm bis 40 μm .

[0058] Die Auftragsmenge an keramischer Beschichtung beträgt vorzugsweise 0,5 g/m^2 bis 80 g/m^2 , insbesondere 1 g/m^2 bis 40 g/m^2 , bezogen auf Binder plus Partikel nach Trocknung.

[0059] Die Auftragsmenge an keramischen Partikeln beträgt vorzugsweise 0,4 g/m^2 bis 60 g/m^2 , insbesondere 0,9 g/m^2 bis 35 g/m^2 , bezogen auf Partikel nach Trocknung.

[0060] Die erfindungsgemäße keramische Beschichtung umfasst keramische Partikel die vorzugsweise eine Dichte im Bereich von 1,5 bis 5 g/cm^3 , vorzugsweise 2 bis 4,5 g/cm^3 , aufweisen.

[0061] Die erfindungsgemäße keramische Beschichtung umfasst keramische Partikel die vorzugsweise eine Härte von min. 2 auf der Moh's Skala aufweisen.

[0062] Die erfindungsgemäße keramische Beschichtung umfasst keramische Partikel die vorzugsweise eine Druckfestigkeit von min. 100 kPa, besonders bevorzugt von min. 150 kPa, insbesondere von min. 250 kPa, aufweisen. Druckfestigkeit bedeutet, dass min. 90% der vorhandenen Partikel durch den einwirkenden Druck nicht zerstört wurden.

[0063] Bevorzugt sind Beschichtungen die eine Dicke von 0,5 μm bis 80 μm und keramische Partikel im Bereich zwischen 0,05 und 15 μm (d50 Wert), vorzugweise im Bereich 0,1 bis 10 μm (d50 Wert), aufweisen.

[0064] Besonders bevorzugt sind Beschichtungen die (i) eine Dicke von 0,5 μm bis 80 μm , (ii) keramische Partikel im Bereich zwischen 0,05 und 15 μm (d50 Wert), vorzugweise im Bereich 0,1 bis 10 μm (d50 Wert), aufweisen, deren Druckfestigkeit min. 100 kPa, besonders bevorzugt von min. 150 kPa, insbesondere min. 250 kPa, beträgt.

[0065] Besonders bevorzugt sind Beschichtungen die (i) eine Dicke von 0,5 μm bis 80 μm , (ii) keramische Partikel im Bereich zwischen 0,05 und 15 μm (d50 Wert), vorzugweise im Bereich 0,1 bis 10 μm (d50 Wert), aufweisen, deren Druckfestigkeit min. 100 kPa, besonders bevorzugt von min. 150 kPa, insbesondere min. 250 kPa, beträgt und der D50 Wert nicht größer als 50% der Dicke der keramischen Beschichtung ist, vorzugsweise nicht größer als 33% der Dicke der keramischen Beschichtung, insbesondere nicht größer als 25% der Dicke der keramischen Beschichtung.

[0066] Die erfindungsgemäße keramische Beschichtung umfasst neben den genannten keramischen Partikeln noch mindestens einen endverfestigten Binder ausgewählt aus der Gruppe der Binder auf Basis von Polyvinylendichlorid (PVDC), Polyacrylate, Polymethacrylate, Polyethylenimine, Polyester, Polyamide, Polyimide, Polyurethane, Polycarbonate, Silikatbinder, gegrabtete Polyolefine, Polymere aus der Klasse der halogenierten Polymere, beispielsweise PTFE, und Gemische derselben, auf.

[0067] Die erfindungsgemäß eingesetzten Binder sollten elektrisch isolierend sein, d. h. keine elektrische Leitfähigkeit aufweisen. Elektrisch isolierend bzw. keine elektrische Leitfähigkeit bedeutet, dass diese Eigenschaften in geringem Umfang vorhanden sein können, aber die Werte für die unbeschichtete Folie nicht erhöhen.

[0068] Die Auftragsmenge an endverfestigtem Binder ausgewählt aus der Gruppe der Binder auf Basis von Polyvinylendichlorid (PVDC), Polyacrylate, Polymethacrylate, Polyethylenimine, Polyester, Polyamide, Polyimide, Polyurethane, Polycarbonate, Silikatbinder, gegrabtete Polyolefine, Polymere aus der Klasse der halogenierten Polymere, beispielsweise PTFE, und Gemische derselben, beträgt vorzugsweise 0,05 g/m^2 bis 20 g/m^2 , insbesondere 0,1 g/m^2 bis 10 g/m^2 . [nur Binder, getrocknet]. Bevorzugte Bereich für Binder auf Basis

von Polyvinylendichlorid (PVDC) sind 0,05 g/m² bis 20 g/m², vorzugsweise 0,1 g/m² bis 10 g/m². [nur Binder, getrocknet]

[0069] Die erfindungsgemäße keramische Beschichtung umfasst, bezogen auf Binder und keramische Partikel in getrocknetem Zustand, 98 Gew.-% bis 50 Gew.-% keramischen Partikel und 2 Gew.-% bis 50 Gew.-% Binder ausgewählt aus der Gruppe der Binder auf Basis von Polyvinylendichlorid (PVDC), Polyacrylate, Polymethacrylate, Polyethylenimine, Polyester, Polyamide, Polyimide, Polyurethane, Polycarbonate, Silikatbinder, gegräfzte Polyolefine, Polymere aus der Klasse der halogenierten Polymere, beispielsweise PTFE, und Gemische derselben, wobei innerhalb der Binder endverfestigte Binder auf Basis von Polyvinylendichlorid (PVDC) bevorzugt sind. Des Weiteren kann die erfindungsgemäße keramische Beschichtung noch in geringem Umfang Additive aufweisen, die zur Handhabung der Dispersion notwendig sind.

[0070] Die erfindungsgemäße keramische Beschichtung wird mittels bekannter Technologien, beispielsweise durch Rakeln oder Aufsprühen, auf die poröse BOPP Folie aufgetragen.

[0071] Bevorzugt wird die keramische Beschichtung als Dispersion aufgetragen. Diese Dispersionen liegend vorzugsweise als wässrige Dispersionen vor und umfassen neben den erfindungsgemäßen keramischen Partikeln, mindestens einen der genannten Binder, vorzugsweise Binder auf Basis von Polyvinylendichlorid (PVDC), Wasser und gegebenenfalls organische Substanzen, welche die Dispersionsstabilität verbessern oder die Benetzbartigkeit zur porösen BOPP Folie erhöhen. Bei den organischen Substanzen handelt es sich um flüchtige organische Substanzen, wie ein oder mehrwertige Alkohole, insbesondere um solche, deren Siedetemperatur 140°C nicht übersteigt. Aufgrund der Verfügbarkeit sind Isopropanol, Propanol und Ethanol besonders bevorzugt.

[0072] Der Auftrag der keramischen Partikel ist beispielsweise in DE-A-10208277 detailliert beschrieben.

[0073] Bevorzugte Dispersionen umfassen:

- (i) 20 Gew.-% bis 90 Gew.-%, besonders bevorzugt 30 Gew.-% bis 80 Gew.-% an keramischen Partikeln,
- (ii) 1 Gew.-% bis 30 Gew.-%, besonders bevorzugt 1,5 Gew.-% bis 20 Gew.-% Binder ausgewählt aus der Gruppe der Binder auf Basis von Polyvinylendichlorid (PVDC), Polyacrylate, Polymethacrylate, Polyethylenimine, Polyester, Polyamide, Polyimide, Polyurethane, Polycarbonate, Silikatbinder, gegräfzte Polyolefine, Polymere aus der Klasse der halogenierten Polymere, beispielsweise PTFE, und Gemische derselben, wobei innerhalb der Binder endverfestigte Binder auf Basis von Polyvinylendichlorid (PVDC) bevorzugt sind,
- (iii) gegebenenfalls 1 Gew.-% bis 30 Gew.-%, besonders bevorzugt 0,01 Gew.-% bis 0,5 Gew.-% organische Substanzen, welche die Dispersionsstabilität verbessern oder die Benetzbartigkeit zur porösen BOPP Folie erhöhen, insbesondere ein oder mehrwertige Alkohole,
- (iv) gegebenenfalls 0,00001 Gew.-% bis 10 Gew.-%, besonders bevorzugt 0,001 Gew.-% bis 5 Gew.-% an weiteren Additiven, wie Dispersionsstabilisatoren und/oder Entschäumer,
- (v) Wasser, so dass die Summe aller Komponenten 100 Gew.-% ergibt.

[0074] Die vorliegende Erfindung betrifft weiterhin ein Verfahren zur Herstellung der erfindungsgemäßen keramisch beschichteten porösen BOPP Folie. Nach diesem Verfahren wird die poröse Folie nach dem an sich bekannten Flachfolien-Extrusions- oder -Coextrusionsverfahren hergestellt. Im Rahmen dieses Verfahrens wird so vorgegangen, dass die Mischung aus Propylenhomopolymer und/oder Propylenblockcopolymer und β -Nukleierungsmittel und gegebenenfalls weiteren Polymeren der jeweiligen Schicht vermischt, in einem Extruder aufgeschmolzen und, gegebenenfalls gemeinsam und gleichzeitig, durch eine Flachdüse auf eine Abzugswalze extrudiert oder coextrudiert wird/werden, auf der sich der ein- oder mehrschichtige Schmelzefilm unter Ausbildung der β -Kristallite verfestigt und abkühlt. Die Abkühltemperaturen und Abkühlzeiten werden so gewählt, dass ein möglichst hoher Anteil an β -kristallinem Polypropylen in der Vorfolie entsteht. Im Allgemeinen beträgt diese Temperatur der Abzugswalze oder der Abzugswalzen 60 bis 140°C, vorzugsweise 80 bis 130°C. Die Verweilzeit bei dieser Temperatur kann variieren und sollte mindestens 20 bis 300 s, vorzugsweise 30 bis 100 s betragen. Die so erhaltene Vorfolie enthält im allgemeinen einen Anteil an β -Kristalliten von 40–95%, vorzugsweise 50–85%.

[0075] Diese Vorfolie mit einem hohen Anteil an β -kristallinem Polypropylen wird anschließend derart biaxial gestreckt, dass es bei der Verstreckung zu einer Umwandlung der β -Kristallite in α -kristallines Polypropylen und zur Ausbildung einer netzwerkartigen porösen Struktur kommt. Die biaxiale Streckung (Orientierung) wird im Allgemeinen aufeinanderfolgend durchgeführt werden, wobei vorzugsweise zuerst längs (in Maschinenrichtung) und dann quer (senkrecht zur Maschinenrichtung) gestreckt wird.

[0076] Für die Verstreckung in Längsrichtung wird die abgekühlte Vorfolie zunächst über eine oder mehrere Aufheizwalzen geführt, welche die Folie auf die geeignete Temperatur erwärmen. Im Allgemeinen beträgt diese Temperatur weniger als 140°C, vorzugsweise 70 bis 120°C. Das Längsstrecken erfolgt dann im allgemeinen mit Hilfe zweier entsprechend dem angestrebten Streckverhältnis verschiedenen schnellaufender Walzen. Das Längs-Streckverhältnis liegt dabei in einem Bereich von 2:1 bis 6:1, vorzugsweise 3:1 bis 5:1. Zur Vermeidung einer zu hohen Orientierung in Längsrichtung wird der Breiteneinsprung beim Längsstrecken gering gehalten, beispielsweise durch die Einstellung eines vergleichsweise engen Streckspaltes. Die Länge des Streckspaltes beträgt im Allgemeinen 3 bis 100 mm, vorzugsweise 5 bis 50 mm. Gegebenenfalls können auch fixierende Elemente, wie Breithalter zu einem geringen Breiteneinsprung beitragen. Der Einsprung sollte unter 10%, vorzugsweise 0,5–8%, insbesondere 1–5% betragen.

[0077] Nach dieser Längsverstreckung wird die Folie zunächst wieder über entsprechend temperierte Walzen abgekühlt. Anschließend erfolgt in den sogenannten Aufheizfeldern wieder eine Erwärmung auf die Querstrecktemperatur, die im Allgemeinen bei einer Temperatur von 120–145°C liegt. Anschließend erfolgt das Querstrecken mit Hilfe eines entsprechenden Kluppenrahmens, wobei das Querstreckverhältnis in einem Bereich von 2:1 bis 9:1, vorzugsweise 3:1–8:1 liegt. Zur Erzielung der erfundungsgemäß hohen Porositäten erfolgt die Querstreckung mit einer moderaten bis langsamen Querstreckgeschwindigkeit von > 0 bis 40%/s, vorzugsweise in einem Bereich von 0,5 bis 30%/s, insbesondere 1 bis 15%/s.

[0078] Gegebenenfalls wird nach der letzten Streckung, im Allgemeinen die Querstreckung, eine Oberfläche der Folie nach einer der bekannten Methoden corona-, plasma- oder flammbehandelt, sodass die Befüllung mit Elektrolyt begünstigt wird.

[0079] Abschließend erfolgt gegebenenfalls eine Thermofixierung (Wärmebehandlung), bei welcher die Folie etwa 5 bis 500 s, vorzugsweise 10 bis 300 s lang bei einer Temperatur von 110 bis 150°C, vorzugsweise bei 125 bis 145°C gehalten wird, beispielsweise über Walzen oder einen Luftheizkasten. Gegebenenfalls wird die Folie unmittelbar vor oder während der Thermofixierung konvergierend gefahren, wobei die Konvergenz vorzugsweise 5–25%, insbesondere 8 bis 20% beträgt. Unter Konvergenz versteht man ein leichtes Zusammenfahren des Querstreckrahmens, so dass die maximale Breite des Rahmens die am Ende des Querstreckprozesses gegeben ist größer als die Breite am Ende der Thermofixierung ist. Entsprechendes gilt selbstverständlich für die Breite der Folienbahn. Der Grad des Zusammenlaufens des Querstreckrahmens wird als Konvergenz angegeben, die aus der maximalen Breite des Querstreckrahmens B_{\max} und der Endfolienbreite B_{Folie} nach der folgenden Formel berechnet wird:

$$\text{Konvergenz [%]} = 100 \times (B_{\max} - B_{\text{Folie}})/B_{\max}$$

[0080] Abschließend wird die Folie in üblicher Weise mit einer Aufwickeleinrichtung aufgewickelt.

[0081] In den bekannten sequentiellen Verfahren, bei denen Längs- und Querstreckung nacheinander in einem Verfahren durchgeführt werden, hängt nicht nur die Querstreckgeschwindigkeit von der Verfahrensgeschwindigkeit ab. Auch die Abzugsgeschwindigkeit und die Abkühlgeschwindigkeit variieren mit der Verfahrensgeschwindigkeit. Diese Parameter können somit nicht unabhängig voneinander gewählt werden. Daraus folgt, dass sich – bei ansonsten gleichen Bedingungen – bei einer langsameren Verfahrensgeschwindigkeit nicht nur die Querstreckgeschwindigkeit reduziert, sondern auch die Abkühl- bzw. Abzugsgeschwindigkeit der Vorfolie. Dies kann, muss aber nicht zwangsläufig, ein zusätzliches Problem darstellen.

[0082] In einer weiteren Ausführungsform des erfundungsgemäßen Verfahrens ist es daher vorteilhaft das Verfahren zur Herstellung der sequentiell verstreckten Folie in zwei separate Verfahren aufzuteilen, d. h. in ein erstes Verfahren, welches alle Verfahrensschritte bis einschließlich Abkühlung nach Längsstreckung umfasst, nachstehend Längsstreckverfahren genannt und in ein zweites Verfahren, welches alle Verfahrensschritte nach dem Längsstreckverfahren umfasst, nachstehend Querstreckverfahren genannt. Diese Ausführungsform des erfundungsgemäßen Verfahrens als zweistufiges Verfahren ermöglicht es die Verfahrensgeschwindigkeit des ersten Verfahrens, und damit die jeweiligen Bedingungen, insbesondere Abkühl- und Abzugsgeschwindigkeiten, sowie die Längsstreckbedingungen unabhängig von der Querstreckgeschwindigkeit zu wählen. Entsprechend kann in dem zweiten Querstreckverfahren die Querstreckgeschwindigkeit beliebig verlangsamt werden, beispielsweise durch Reduzierung der Verfahrensgeschwindigkeit oder durch die Verlängerung des Streckrahmens, ohne dass die Bildung der β -Kristallite oder die Längsstreckbedingungen negativ beeinflusst werden. Diese Verfahrensvariante wird umgesetzt indem man das Längsstreckverfahren wie vorstehend beschrieben ausführt und nach der Abkühlung der längsgestreckten Folie diese Folie zunächst aufwickelt. Diese längsverstreckte Folie wird dann im zweiten Querstreckverfahren verwendet, d. h. in diesem zweiten Ver-

fahren erfolgen alle Verfahrensschritte nach Abkühlung der längsgestreckten Folie wie vorstehend beschrieben. Hierbei kann jetzt die optimale Querstreckgeschwindigkeit unabhängig gewählt werden.

[0083] Unter den vorstehend genannten Verfahrensgeschwindigkeiten des Längsstreckverfahrens oder des Querstreckverfahrens oder des sequentiellen Verfahrens wird jeweils diejenige Geschwindigkeit, z. B. in m/min, verstanden, mit der die Folie bei der jeweils abschließenden Aufwickelung läuft. Je nach den Gegebenheiten kann beim Querstreckverfahren sowohl eine schnellere als auch eine langsamere Verfahrensgeschwindigkeit als beim Längsstreckverfahren vorteilhaft sein.

[0084] Die Verfahrensbedingungen bei dem erfindungsgemäßen Verfahren zur Herstellung der porösen Folien unterscheiden sich von den Verfahrensbedingungen, die üblicherweise bei der Herstellung einer biaxial orientierten Folie eingehalten werden. Für die Erzielung einer hohen Porosität und Durchlässigkeit sind sowohl die Abkühlbedingungen bei der Verfestigung zur Vorfolie, als auch die Temperaturen und die Faktoren bei der Verstreckung kritisch. Zunächst muß durch entsprechend langsame und moderate Abkühlung, d. h. bei vergleichsweise hohen Temperaturen, ein hoher Anteil an β -Kristalliten in der Vorfolie erzielt werden. Bei der anschließenden Längsverstreckung werden die β -Kristalle in die alpha Modifikation umgewandelt, wodurch Störstellen in Form von Mikrorissen entstehen.

[0085] Damit diese Störstellen in ausreichender Anzahl und in der richtigen Form entstehen muss die Längsstreckung bei vergleichsweise niedrigen Temperaturen erfolgen. Bei der Querstreckung, werden diese Störstellen zu Poren aufgerissen, so dass die charakteristische Netzwerkstruktur dieser porösen Folien entsteht.

[0086] Diese, gegenüber herkömmlichen boPP Prozessen niedrigen Temperaturen, insbesondere bei der Längsstreckung, bedingen hohe Streckkräfte, die zum einen eine hohe Orientierung in die Polymermatrix einbringen und zum anderen die Abrißgefahr erhöhen. Je höher die gewünschte Porosität, umso niedriger müssen die Temperaturen bei der Verstreckung gewählt werden und umso höher müssen die Streckfaktoren sein. Der Prozess wird daher grundsätzlich umso kritischer je höher die Porosität und Durchlässigkeit der Folie sein soll. Die Porosität kann daher über höhere Streckfaktoren oder Erniedrigung der Strecktemperatur nicht beliebig erhöht werden. Insbesondere die erniedrigte Längsstrecktemperatur führt zu einer stark beeinträchtigten Laufsicherheit der Folie, sowie zu einer unerwünschten Erhöhung der Spleißneigung. Die Porosität kann daher durch niedrigere Längsstrecktemperaturen von beispielsweise unter 70°C nicht mehr weiter verbessert werden.

[0087] Ferner ist es möglich die Porosität und Durchlässigkeit der Folie zusätzlich über die Streckgeschwindigkeit bei der Querstreckung zu beeinflussen. Eine langsame Querverstreckung erhöht die Porosität und Durchlässigkeit weiter, ohne dass es zu vermehrten Abrissen oder sonstigen Störungen während des Produktionsprozesses kommt. Die Folie weißt eine spezielle Kombination aus hoher Porosität und Durchlässigkeit, mechanischer Festigkeit, gute Laufsicherheit beim Herstellprozeß und geringer Spleißneigung in Längsrichtung auf.

[0088] Nachfolgend wird auf die vorstehend hergestellte poröse BOPP Folie die erfindungsgemäße keramische Beschichtung mittels bekannter Technologien, beispielsweise durch Rakeln oder Aufsprühen oder Drucken, in Form einer Dispersion, bevorzugt einer wässrigen Dispersion, auf die poröse BOPP Folie aufgetragen.

[0089] Hierbei wird die keramische Beschichtung direkt auf die vorstehend hergestellte poröse BOPP Folie aufgetragen, so dass keine Vorbehandlung der Folie mit Haftvermittlern oder der Einsatz von Haftvermittlern in der zur Beschichtung eingesetzten keramischen Beschichtungsmasse notwendig ist.

[0090] Die Auftragsmenge an Dispersion beträgt vorzugsweise zwischen 1 g/m² und 80 g/m². Anschließend wird die frisch beschichtet poröse BOPP Folie mittels handelsüblicher Trockner getrocknet, wobei der anwesende Binder aushärtet. Die Trocknung wird üblicherweise bei Temperaturen zwischen 50°C und 140°C durchgeführt. Die Trocknungszeiten betragen hierbei zwischen 30 Sekunden und 60 Minuten.

[0091] Mittels der vorliegenden Erfindung kann eine Folie zur Verfügung gestellt werden, die sich auf Grund der hohen Durchlässigkeit für die Anwendung in Hochenergiebatterien eignet und gleichzeitig die Anforderungen an die mechanischen Festigkeiten, insbesondere eine geringe Spleißneigung erfüllt sowie, die in dieser Anwendung benötigte thermische Stabilität.

[0092] Die Folie kann des Weiteren vorteilhaft in anderen Anwendungen eingesetzt werden, bei denen eine sehr hohe Durchlässigkeit gefordert wird oder sich vorteilhaft auswirken. Beispielsweise als hochporöser Separator in Batterien, insbesondere in Lithium-Batterien mit hoher Anforderung an die Leistung.

[0093] Die erfindungsgemäße keramisch beschichtete Separatorfolien auf Basis von porösen Polyolefinfolien umfasst eine poröse, biaxial orientierte Folie aus Polypropylen mit einer Porosität von 30 bis 80% und einer Durchlässigkeit von < 1000 s (Gurley Wert) und die Durchlässigkeit der erfindungsgemäßen Separatorfolien mit keramischer Beschichtung beträgt < 1500 s (Gurley Wert).

[0094] Die auf der erfindungsgemäßen Separatorfolie vorhandene keramische Beschichtung zeigt ein gutes Haftverhalten, wobei diese ohne Einsatz von Haftvermittlern erzielt wird. Das Haftverhalten wird wie folgt Beurteilt:

Es wird mit einer Schablone ein beschichtetes Folienstück von 6×6 cm ausgeschnitten. Dieses Stück wird mit 3 cm Überlappung auf einen Edelstahlwürfel mit Kantenradius: 0,5 mm der Größe $8 \times 8 \times 8$ cm mit 3 cm Überlappung aufgelegt. Die überstehenden 3 cm werden dann auf der Würfelkante rechtwinklig abgeknickt. Bei schlechter Haftung der Beschichtung platzt die Beschichtung von der Kante her ab und kann mit den Fingern abgerieben werden.

[0095] Bei guter Haftung entsteht höchstens ein Riss an der Biegekante, die Haftung auf der Folie bleibt aber erhalten.

[0096] Zur Charakterisierung der Rohstoffe und der Folien wurden die folgenden Meßmethoden benutzt:

Partikelgrößen-Definition und Bestimmung:

[0097] Die Bestimmung der durchschnittlichen Partikeldurchmesser bzw. der mittleren Korngröße (= d_{50} bzw. d_{90}) erfolgt durch ein Laserlichtstreuungsverfahren nach ISO 13320-1. Ein geeignetes Messgerät zur Partikelgrößenanalyse ist beispielsweise ein Microtrac S 3500.

Schmelzflußindex

[0098] Der Schmelzflußindex der Propylenpolymeren wurde nach DIN 53 735 bei 2,16 kg Belastung und 230°C gemessen.

Schmelzpunkt

[0099] Der Schmelzpunkt ist im Sinne der vorliegenden Erfindung das Maximum der DSC Kurve. Zur Bestimmung des Schmelzpunkts wird eine DSC-Kurve mit einer Aufheiz- und Abkühlgeschwindigkeit von 10 K/1 min im Bereich von 20 bis 200°C aufgenommen. Für die Bestimmung des Schmelzpunkts wird wie üblich die zweite Aufheizkurve nachdem mit 10 K/1 min im Bereich von 200 bis 20°C abgekühlt wurde ausgewertet.

β -Gehalt der Vorfolie

[0100] Die Bestimmung des β -Gehaltes der Vorfolie erfolgt ebenfalls über eine DSC-Messung, die an der Vorfolie folgendermaßen durchgeführt wird: Die Vorfolie wird in der DSC zunächst mit einer Aufheizrate von 10 K/min auf 220°C erhitzt und aufgeschmolzen und wieder abgekühlt. Aus der 1. Aufheizkurve wird der Kristallinitätsgrad $K_{\beta,DSC}$ als Verhältnis der Schmelzenthalpien der β -kristallinen Phase (H_{β}) zu der Summe der Schmelzenthalpien von β - und α -kristalliner Phase ($H_{\beta} + H_{\alpha}$) bestimmt.

$$K_{\beta,DSC}[\%] = 100 \times H_{\beta} / (H_{\beta} + H_{\alpha})$$

Dichte

[0101] Die Dichte wird nach DIN 53 479, Verfahren A, bestimmt.

Bubble Point:

[0102] Der Bubble Point wurde nach der ASTM F316 gemessen.

Porosität

[0103] Als Porosität wird die Dichtereduzierung ($\rho_{Folie} - \rho_{pp}$) der Folie gegenüber der Dichte des reinen Polypropylen ρ_{pp} wie folgt berechnet:

$$\text{Porosität [%]} = 100 \times (\rho_{\text{pp}} - \rho_{\text{Folie}})/\rho_{\text{pp}}$$

Permeabilität/Durchlässigkeit (Gurley-Wert)

[0104] Die Permeabilität der Folien wurde mit dem Gurley Tester 4110, nach ASTM D 726-58 gemessen. Dabei wird die Zeit (in sec) bestimmt die 100 cm^3 Luft benötigen, um durch die Folienfläche von 1 Inch² (6,452 cm²) zu permeieren. Die Druckdifferenz über der Folie entspricht dabei dem Druck einer Wassersäule von 12,4 cm Höhe. Die benötigte Zeit entspricht dann dem Gurley-Wert.

Einsprung:

[0105] Der Einsprung gibt die Breitenänderung der Folie während der Längsverstreckung an. Hierbei bezeichnet B_0 die Breite der Folie vor und B_1 entsprechend die Breite der Folie nach der Längsverstreckung. Die Längsrichtung ist die Maschinenrichtung, als Querrichtung wird entsprechend die Richtung quer zum Maschinenlauf definiert. Als Einsprung in % wird dann die Differenz der ermittelten Breiten im Verhältnis zur ursprünglichen Breite B_0 mal 100 angegeben.

$$\text{Einsprung B [%]} = [(B_0 - B_1)/B_0] \cdot 100 [\%]$$

Haftverhalten:

[0106] Es wird mit einer Schablone ein beschichtetes Folienstück von $6 \times 6 \text{ cm}$ ausgeschnitten. Dieses Stück wird mit 3 cm Überlappung auf einen Edelstahlwürfel mit Kantenradius: 0,5 mm der Größe $8 \times 8 \times 8 \text{ cm}$ mit 3 cm Überlappung aufgelegt. Die überstehenden 3 cm werden dann auf der Würfelkante rechtwinklig abgeknickt. Bei schlechter Haftung der Beschichtung platzt die Beschichtung von der Kante her ab und kann mit den Fingern abgerieben werden.

[0107] Bei guter Haftung entsteht höchstens ein Riss an der Biegekante, die Haftung auf der Folie bleibt aber erhalten.

[0108] Die Erfindung wird nunmehr durch die nachfolgenden Beispiele erläutert.

Beispiele:

[0109] Für die keramische Beschichtung wurden drei unterschiedliche anorganische Coatings angerührt. Dazu wurde ein handelsübliches PVDC-Coating (DIOFAN® A 297) als Binder mit den anorganischen Partikeln und durch Zugabe von Wasser und Isopropanol so eingestellt, dass die Viskosität des Coatings ein gleichmäßiges Verstreichen mittels Drahtrakel DIOFAN® A 297 auf der Polypropylenfolie ermöglicht. Zum anderen wurde der Anteil an PVDC's gerade so gewählt, dass zum einen nach Abtrocknen der Lösungsmittelkomponente eine Abriebfeste Beschichtung entsteht und zum anderen immer noch genug offene (Coatingfreie) Bereiche zwischen den keramischen Teilchen vorhanden ist, so dass eine offene luftdurchlässige, poröse Struktur entsteht. Die Zusammensetzung der Beschichtungsmassen, ist in Tab 1 detailliert aufgeführt. Als organische Partikel wurden sphärische Silikat und TiO₂-Partikel ausgesucht.

Herstellung der im Beispiel genannten Folien:

Folienbeispiel 1

[0110] Calziumpimelat als Nukleierungsmittel wurde im Mischer in einer Konzentration von 0,04 Gew.-% mit Granulat aus isotaktischem Polypropylenhomopolymer (Schmelzpunkt 162°C; MFI 3 g/10 min) Propylenhomopolymer und einem Propylenblockcopolymer vermischt und in einem Zweischnellenextruder aufgeschmolzen (Gehäusetemperatur von 240°C und 200 1/min⁻¹) aufgeschmolzen.

[0111] Nach dem Extrusionsverfahren wurde die Schmelze aus einer Breitschlitzdüse bei einer Extrusions-temperatur von 245°C zu einer einschichtigen Folie extrudiert.

[0112] Diese Folie hatte die folgende Zusammensetzung:

ca. 50 Gew.-%	Propylenhomopolymerisat (PP) mit einem n-heptanlöslichen Anteil von 4,5 Gew.-% (bezogen auf 100% PP) und einem Schmelzpunkt von 165°C; und einem Schmelzflußindex von 3,2 g/10 min bei 230°C und 2,16 kg Belastung (DIN 53 735) und
ca. 49,96 Gew.-%	Propylen-Ethylen-Blockcopolymerisat mit einem Ethylenanteil von ca. 5 Gew.-% bezogen auf das Blockcopolymer und einem Schmelzflußindex (230°C und 2,16 kg) von 6 g/10 min
0,04 Gew.-%	nano Ca- Pimelat als β-Nukleierungsmittel

[0113] Die Folie enthielt zusätzlich Stabilisator und Neutralisationsmittel in üblichen Mengen.

[0114] Die Polymermischung wurde nach der Extrusion über eine erste Abzugswalze und ein weiteres Walzentrio abgezogen, abgekühlt und verfestigt, anschließend längsgestreckt, quergestreckt und fixiert, wobei im Einzelnen die folgenden Bedingungen gewählt wurden:

Extrusion:	Extrusionstemperatur 245°C
Abkühlwalze:	Temperatur 125°C,
Abzugsgeschwindigkeit:	1,5 m/min (Verweilzeit auf der Abzugswalze: 55 sec)
Längsstreckung:	Streckwalze T = 90°C
Längsstreckung um den	Faktor 4
Querstreckung:	Aufheizfelder T = 145°C
Streckfelder	T = 145°C
Querstreckung um den	Faktor 4

[0115] Die so hergestellte poröse Folie war ca. 20 µm dick und wies eine Dichte von 0,30 g/cm³ auf und zeigte ein gleichmäßiges weiß-opakes Aussehen. Die Porosität betrug 66% und der Gurley-Wert 180 s.

Folienbeispiel 2

[0116] Calciumpimelat als Nukleierungsmittel wurde im Mischer in einer Konzentration von 0,04 Gew.-% mit Granulat aus isotaktischem Polypropylenhomopolymer (Schmelzpunkt 162°C; MFI 3 g/10 min) Propylenhomopolymer und einem Propylenblockcopolymer vermischt und in einem Zweischnellenextruder aufgeschmolzen (Gehäusetemperatur von 240°C und 200 1/min⁻¹) aufgeschmolzen.

[0117] Nach dem Extrusionsverfahren wurde die Schmelze aus einer Breitschlitzdüse bei einer Extrusionstemperatur von 245°C zu einer einschichtigen Folie extrudiert.

[0118] Diese Folie hatte die folgende Zusammensetzung:

ca. 80 Gew.-%	Hochisotaktisches Propylenhomopolymerisat (PP) (Borealis, HC 300 BF) mit einem n-heptanlöslichen Anteil von 4,5 Gew.-% (bezogen auf 100% PP) und einem Schmelzpunkt von 165°C; und einem Schmelzflußindex von 3,2 g/10 min bei 230°C und 2,16 kg Belastung (DIN 53 735)
ca. 19,96 Gew.-%	Propylen-Ethylen-Blockcopolymerisat mit einem Ethylenanteil von ca. 5 Gew.-% bezogen auf das Blockcopolymer und einem Schmelzflußindex (230°C und 2,16 kg) von 6 g/10 min
0,04 Gew.-%	nano Ca-Pimelat als β-Nukleierungsmittel

[0119] Die Folie enthielt zusätzlich Stabilisator und Neutralisationsmittel in üblichen Mengen.

[0120] Die Polymermischung wurde nach der Extrusion über eine erste Abzugswalze und ein weiteres Walzentrio abgezogen, abgekühlt und verfestigt, anschließend längsgestreckt, quergestreckt und fixiert, wobei im Einzelnen die folgenden Bedingungen gewählt wurden:

Extrusion:	Extrusionstemperatur 245°C
Abkühlwalze:	Temperatur 125°C,
Abzugsgeschwindigkeit:	1,5 m/min (Verweilzeit auf der Abzugswalze: 55 sec)
Längsstreckung:	Streckwalze T = 95°C
Längsstreckung um den	Faktor 4
Querstreckung:	Aufheizfelder T = 145°C
Streckfelder	T = 145 °C
Querstreckung um den	Faktor 4

[0121] Die so hergestellte poröse Folie war ca. 20 µm dick und wies eine Dichte von 0,30 g/cm³ auf und zeigte ein gleichmäßiges weiß-opakes Aussehen. Die Porosität betrug 68% und der Gurley-Wert 150 s.

Tabelle 1: Zusammensetzung Anorganische Coatings

	Partikel	Partikelgröße	Partikel WT. %	Wasser. Wt. %	Isopropanol %	PVDC Coating
Caot. 1	SiO ₂	1-10 µm	65	13	8	13
Caot. 2	SiO ₂	1-10 µm	58	17	8	17
Caot. 3	TiO ₂	100-300 nm	47	23	12	18

Beispiel 1:

[0122] Auf eine mikroporöse BOPP Folie (Folienbeispiel 1) wurde mit einer Drahtrakel (Drahtdurchmesser: 0,4 mm) Silikat Beschichtung mit der Zusammensetzung Coating 1 (Tab. 1) von Hand aufgetragen. Die Benetzung der Folie mit der keramischen Suspension ist gleichmäßig. Die so beschichtete Folie wird anschließend eine Stunde bei 90°C im Trockenschrank getrocknet. Das Coating zeigt nach dem Trocknen eine gute Haftung auf der Folie. Anschließend wurden Auftragsgewicht, Schichtdicke des Coatings und die Luftdurchlässigkeit anhand des Gurley-Wertes bestimmt. Es wird nur ein geringfügiger Anstieg des Gurleywertes von 180 s auf 210 s beobachtet.

Beispiel 2:

[0123] Auf eine mikroporöse BOPP Folie (Folienbeispiel 1) wurde mit der Drahtrakel (Drahtdurchmesser: 0,4 mm) Silikat Beschichtung mit der Zusammensetzung Coating 2 (Tab. 1) von Hand aufgetragen. Coating Lösung 2 unterscheidet sich von Coating 1 durch einen höheren PVDC Binder Anteil. Nach der Beschichtung ist die Benetzung der Folie mit der keramischen Suspension gleichmäßig. Die so beschichtete Folie wird wieder eine Stunde bei 90°C im Trockenschrank getrocknet. Das Coating zeigt nach dem Trocknen eine bessere Haftung als in Beispiel 1 auf der Folie. Allerdings ist bei fast gleichem Auftragsgewicht des Coatings die Luftdurchlässigkeit (Gurley-Wertes) deutlich erhöht Es wird ein Anstieg des Gurley-Wertes von 180 s auf 420 s beobachtet.

Beispiel 3:

[0124] Auf eine mikroporöse BOPP Folie (Folienbeispiel 1) mit der Drahtrakel (Drahtdurchmesser: 0,4 mm) Titanoxid Beschichtung mit der Zusammensetzung Coating 3 (Tab. 1) von Hand aufgetragen. Nach der Beschichtung ist die Benetzung der Folie mit der keramischen Suspension gleichmäßig. Die so beschichtete Folie wird wieder eine Stunde bei 90°C im Trockenschrank getrocknet. Das Coating zeigt nach dem Trocknen eine gute Haftung auf der Folie. Es wird ein Anstieg des Gurleywertes von 180 s auf 350 s beobachtet.

Beispiel 4:

[0125] Es wurde wie in Beispiel 1 mikroporöse BOPP Folie (Folienbeispiel 2) jetzt mit einer Drahtrakel (Drahtdurchmesser: 0,7 mm) Silikat Beschichtung mit der Zusammensetzung Coating 1 (Tab. 1) von Hand aufgetragen. Die Benetzung der Folie mit der keramischen Suspension ist gleichmäßig. Nach einer Stunde bei 90°C im Trockenschrank getrocknet zeigt das Coating trotz hohem Auftragsgewicht eine gute Haftung auf der Folie. Es wird nur ein geringfügiger Anstieg des Gurley-Wertes von 180 s auf 220 s beobachtet.

Beispiel 8 (Vergleich):

[0126] Auf einen kommerziell erhältlichen mikroporösen Separator der Fa. Celgard (C200) wurde wie in Beispiel 1 mit einer Drahtrakel (Drahtdurchmesser: 0,4 mm) versucht die Silikat Beschichtung mit der Zusammensetzung Coating 1 (Tab. 1) von Hand aufzutragen. Die Coating Lösung zeigt keine Benetzung und platzt nach dem Trocknen wieder ab.

Beispiel 5 (Vergleich):

[0127] Auf dem Separator der Fa. Celgard (C200) wurde wie in Beispiel 2 mit einer Drahtrakel (Drahtdurchmesser: 0,4 mm) versucht die Silikat Beschichtung mit der Zusammensetzung Coating 2 (Tab. 1) von Hand aufzutragen. Auch die Coating Lösung mit erhöhtem PVDC-Anteil zeigt keine Benetzung und platzt nach dem Trocknen wieder ab.

Beispiel 7 (Vergleich):

[0128] Auf einen anderen kommerziell erhältlichen Polyolefin Separator der Fa. UBE wurde wie in Beispiel 1 mit einer Drahtrakel (Drahtdurchmesser: 0,4 mm) versucht die Silikat Beschichtung mit der Zusammensetzung Coating 1 (Tab. 1) von Hand aufzutragen. Die Beschichtung zeigt keine Benetzung und platzt nach dem Trocknen wieder ab.

Beispiel 8 (Vergleich):

[0129] Auf den Polyolefin Separator der Fa. UBE wurde wie in Beispiel 2 mit einer Drahtrakel (Drahtdurchmesser: 0,4 mm) versucht die Silikat Beschichtung mit der Zusammensetzung Coating 2 (Tab. 1) von Hand aufzutragen. Auch das Coating mit erhöhtem PVDC-Anteil zeigt keine Benetzung und platzt nach dem Trocknen wieder ab.

Beispiel 9 (Vergleich):

[0130] Auf eine kommerziell erhältliche biaxial verstreckten Polypropylen Verpackungsfolie (GND 30 der Fa. Treofan), die zwecks Bedruckbarkeit durch Corona-Behandlung in der Oberflächenspannung gegenüber unbeschalteten PP-Folien erhöht ist, wie in Beispiel 1 mit einer Drahtrakel (Drahtdurchmesser: 0,4 mm) versucht die Silikat Beschichtung mit der Zusammensetzung Coating 1 (Tab. 1) von Hand aufzutragen. Auch das Coating mit erhöhtem PVDC-Anteil zeigt keine Benetzung und platzt nach dem Trocknen wieder ab:

Beispiel 10 (Vergleich):

[0131] Auch Coating 2 mit erhöhtem PVDC-Anteil zeigt keine Benetzung und Haftung auf der biaxial verstreckten Polypropylen Verpackungsfolie GND 30 der Fa. Treofan.

Tabelle 2:

	Separator/ Folien Typ	Coating Rezeptur	Draht durchm. Rakel / mm	Gurley vor Coating	Gurley nach Coating	Coating / μm	Auftrags- gewicht / g/m^2	Benetzung	Haftung
Bsp. 1	PDA 20	Caot. 1	0,4	180	210	40	54	ja	ja
Bsp. 2	PDA 20	Caot. 2	0,4	180	420	38	52	ja	ja
Bsp. 3	PDA 20	Caot. 3	0,4	180	350	49	58	ja	ja
Bsp. 4	PDA 20	Coat. 1	0,7	150	200	52	63	ja	ja
	Celgard C								
Bsp. 5 (V)	200	Coat. 2	0,4	-	-	-	-	Keine	Keine
	Celgard C								
Bsp. 6 (V)	200	Caot. 3	0,4	-	-	-	-	Keine	Keine
Bsp. 7 (V)	UBE 3014	Coat. 2	0,4	-	-	-	-	Keine	Keine
Bsp. 8 (V)	UBE 3014	Caot. 3	0,4	-	-	-	-	Keine	Keine
Bsp. 9 (V)	GND 25	Coat. 2	1,8	-	-	-	-	Keine	Keine
Bsp. 10 (V)	GND 25	Caot. 3	1,8	-	-	-	-	Keine	Keine

ZITATE ENTHALTEN IN DER BESCHREIBUNG

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde automatisiert erzeugt und ist ausschließlich zur besseren Information des Lesers aufgenommen. Die Liste ist nicht Bestandteil der deutschen Patent- bzw. Gebrauchsmusteranmeldung. Das DPMA übernimmt keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

Zitierte Patentliteratur

- WO 2010048395 [[0011](#)]
- US 2011171523 [[0012](#)]
- US 2007020525 [[0014](#)]
- DE 19838800 [[0015](#)]
- DE 10208277 [[0016](#)]
- WO 2005038946 [[0017](#)]
- US 4794136 [[0018](#)]
- DE 102010018374 A [[0031](#)]
- DE 3610644 [[0041](#)]
- DE 4420989 [[0041](#)]
- EP 0557721 [[0041](#)]
- DE 10208277 A [[0055](#), [0072](#)]

Zitierte Nicht-Patentliteratur

- DIN 53735 [[0034](#)]
- ISO 13320-1 [[0097](#)]
- DIN 53 735 [[0098](#)]
- DIN 53 479 [[0101](#)]
- ASTM F316 [[0102](#)]
- ASTM D 726-58 [[0104](#)]
- DIN 53 735 [[0112](#)]
- DIN 53 735 [[0118](#)]

Patentansprüche

1. Biaxial orientierte, ein- oder mehrschichtige poröse Folie, welche mindestens eine poröse Schicht umfasst und diese Schicht mindestens ein Propylenpolymer enthält,
 - (i) die Porosität der porösen Folie 30% bis 80% beträgt und
 - (ii) die Durchlässigkeit der porösen Folie < 1000 s (Gurley Wert) beträgt,
dadurch gekennzeichnet, dass
 - (iii) die poröse Folie eine keramische Beschichtung aufweist und
 - (iv) die beschichtete poröse Folie einen Gurley Wert von < 1500 s aufweist.
2. Folie nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Porosität durch Umwandlung von β -kristallinem Polypropylen beim Verstrecken der Folie erzeugt wird, wobei mindestens ein β -Nukleierungsmittel in der Folie vorliegt.
3. Folie nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Propylenpolymere ein Propylenhomopolymer und/oder ein Propylenblockcopolymer ist.
4. Folie nach einem der Ansprüche 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass das β -Nukleierungsmittel ein Calciumsalz der Pimelinsäure und/oder der Suberinsäure und/oder ein nanoskaliges Eisenoxid ist.
5. Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Folie Propylenhomopolymer und Propylen-Blockcopolymer enthält
6. Folie nach einem der Ansprüche 2 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Folie 50 bis 85 Gew.-% Propylenhomopolymer, 15 bis 50 Gew.-% Propylen-Blockcopolymer und 50 bis 10.000 ppm β -Nukleierungsmittel enthält.
7. Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Dichte der Folie in einem Bereich 0,1 bis 0,5 g/cm³ liegt.
8. Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Folie eine Dicke von 10 bis 100 μ m aufweist.
9. Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Propylenpolymere nicht durch Einsatz von Metallocen-Katalysatoren hergestellt wurde.
10. Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass die keramische Beschichtung keramische Partikel umfasst, deren Partikelgröße ausgedrückt als D50 Wert im Bereich zwischen 0,05 und 15 μ m, vorzugsweise im Bereich 0,1 bis 10 μ m, liegt.
11. Folie nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass die keramischen Partikel ein elektrisch nichtleitendes Oxid der Metalle Al, Zr, Si, Sn, Ti und/oder Y umfasst.
12. Folie nach Anspruch 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, dass die keramischen Partikel auf Basis von Oxiden des Siliciums mit der Summenformel SiO_2 , sowie gemischte Oxide mit der Summenformel AlNaSiO_2 und Oxide des Titans mit der Summenformel TiO_2 umfassen, wobei diese in kristalliner, amorpher oder gemischter Form vorliegenden können.
13. Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die keramische Beschichtung eine Dicke von 0,5 μ m bis 80 μ m, vorzugsweise 1 μ m bis 40 μ m, aufweist.
14. Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Auftragsmenge an keramischer Beschichtung 0,5 g/m² bis 80 g/m², vorzugsweise 1 g/m² bis 40 g/m², beträgt.
15. Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Auftragsmenge an keramischen Partikeln 0,4 g/m² bis 60 g/m², vorzugsweise 0,9 g/m² bis 35 g/m², beträgt.
16. Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass die keramische Beschichtung noch mindestens einen endverfestigten Binder auf Basis von Polyvinylendichlorid (PVDC) aufweist.

17. Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, dass die keramische Beschichtung keramische Partikel umfasst deren Druckfestigkeit min. 100 kPa, bevorzugt von min. 150 kPa, insbesondere von min. 250 kPa, beträgt.

18. Folie nach Anspruch 16 oder 17, dadurch gekennzeichnet, dass die Auftragsmenge an endverfestigten Binder ausgewählt aus der Gruppe der Binder auf Basis von Polyvinylendichlorid (PVDC), Polyacrylate, Polymethacrylate, Polyethylenimine, Polyester, Polyamide, Polyimide, Polyurethane, Polycarbonate, Silikatbinder, gegräfzte Polyolefine, Polymere aus der Klasse der halogenierten Polymere, beispielsweise PTFE, und Gemische derselben, 0,5 g/m² bis 20 g/m², vorzugsweise 0,1 g/m² bis 10 g/m², beträgt, und Binder auf Basis von Polyvinylendichlorid (PVDC) bevorzugt sind.

19. Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 18, dadurch gekennzeichnet, dass die keramische Beschichtung 98 Gew.-% bis 50 Gew.-% keramischen Partikel und 2 Gew.-% bis 50 Gew.-% mindestens eines endverfestigten Binders ausgewählt aus der Gruppe der Binder auf Basis von Polyvinylendichlorid (PVDC), Polyacrylate, Polymethacrylate, Polyethylenimine, Polyester, Polyamide, Polyimide, Polyurethane, Polycarbonate, Silikatbinder, gegräfzte Polyolefine, Polymere aus der Klasse der halogenierten Polymere, beispielsweise PTFE, und Gemische derselben, vorzugsweise einen Binder auf Basis von Polyvinylendichlorid (PVDC), umfasst.

20. Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 19, dadurch gekennzeichnet, dass die keramische Beschichtung direkt auf die poröse Folie aufgebracht ist.

21. Verfahren zur Herstellung einer beschichteten Folie definiert in den Ansprüchen 2 bis 20 umfassen die Maßnahmen:

(i) Extrusion einer einschichtigen oder mehrschichtigen porösen Polypropylenfolie bei welchem Propylenpolymer und β-Nukleierungsmittel in einem Extruder aufgeschmolzen und durch eine Flachdüse auf eine Abzugswalze extrudiert werden,

(ii) anschließend der extrudierte Schmelzfilm unter Ausbildung von β-Kristalliten abgekühlt und verfestigt wird, (iii) anschließend diese Folie in Längsrichtung und danach in Querrichtung verstreckt wird, wobei bei der Querverstreckung mit einer langsamen Streckgeschwindigkeit von weniger als 40%/sec verstreckt wird, und die Folie nach der Herstellung einen Gurley Wert von < 1000 s aufweist,

(iv) aufbringen einer Dispersionen umfassend

(a) 20 Gew.-% bis 90 Gew.-%, besonders bevorzugt 30 Gew.-% bis 80 Gew.-% an keramischen Partikeln,

(b) 1 Gew.-% bis 30 Gew.-%, besonders bevorzugt 1,5 Gew.-% bis 20 Gew.-% Binder ausgewählt aus der Gruppe der Binder auf Basis von Polyvinylendichlorid (PVDC), Polyacrylate, Polymethacrylate, Polyethylenimine, Polyester, Polyamide, Polyimide, Polyurethane, Polycarbonate, Silikatbinder, gegräfzte Polyolefine, Polymere aus der Klasse der halogenierten Polymere, beispielsweise PTFE, und Gemische derselben, wobei innerhalb der Binder Binder auf Basis von Polyvinylendichlorid (PVDC) bevorzugt sind,

(c) gegebenenfalls 1 Gew.-% bis 30 Gew.-%, besonders bevorzugt 0,01 Gew.-% bis 0,5 Gew.-% organische Substanzen, welche die Dispersionsstabilität verbessern oder die Benetzbarkeit zur porösen BOPP Folie erhöhen, insbesondere ein oder mehrwertige Alkohole,

(d) gegebenenfalls 0,00001 Gew.-% bis 10 Gew.-%, besonders bevorzugt 0,001 Gew.-% bis 5 Gew.-% an weiteren Additiven, wie Dispersionsstabilisatoren und/oder Entschäumer

(e) Wasser, dass die Summe aller Komponenten der Dispersion 100 Gew.-% ergibt,

(v) Trocknen der mit der Dispersion beschichteten porösen Folie.

22. Verfahren nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, dass die Verstreckung gemäß (iii) in zwei separaten Verfahrensschritten erfolgt.

23. Verwendung einer Dispersion umfassend

(a) 20 Gew.-% bis 90 Gew.-%, besonders bevorzugt 30 Gew.-% bis 80 Gew.-% an keramischen Partikeln,

(b) 1 Gew.-% bis 30 Gew.-%, besonders bevorzugt 1,5 Gew.-% bis 20 Gew.-% Binder ausgewählt aus der Gruppe der Binder auf Basis von Polyvinylendichlorid (PVDC), Polyacrylate, Polymethacrylate, Polyethylenimine, Polyester, Polyamide, Polyimide, Polyurethane, Polycarbonate, Silikatbinder, gegräfzte Polyolefine, Polymere aus der Klasse der halogenierten Polymere, beispielsweise PTFE, und Gemische derselben, wobei innerhalb der Binder Binder auf Basis von Polyvinylendichlorid (PVDC) bevorzugt sind,

(c) gegebenenfalls 1 Gew.-% bis 30 Gew.-%, besonders bevorzugt 0,01 Gew.-% bis 0,5 Gew.-% organische Substanzen, welche die Dispersionsstabilität verbessern oder die Benetzbarkeit zur porösen BOPP Folie erhöhen, insbesondere ein oder mehrwertige Alkohole,

(d) gegebenenfalls 0,00001 Gew.-% bis 10 Gew.-%, besonders bevorzugt 0,001 Gew.-% bis 5 Gew.-% an weiteren Additiven, wie Dispersionsstabilisatoren und/oder Entschäumer

(e) Wasser, dass die Summe aller Komponenten der Dispersion 100 Gew.-% ergibt, zur Herstellung einer beschichtete Folie definiert in den Ansprüchen 1 bis 20.

24. Verwendung einer Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 20 als Separator in Hochenergie- oder Hochleistungssystemen, insbesondere in Lithium-, Lithiumionen-, Lithium-Polymer-, und Erdalkali-Batterien.

25. Hochenergie- oder Hochleistungssystemen, insbesondere in Lithium-, Lithiumionen-, Lithium-Polymer-, und Erdalkali-Batterien, enthaltend eine Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 20.

Es folgt kein Blatt Zeichnungen