

①⑨ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①① N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 899 100

②① N° d'enregistrement national : **06 51190**

⑤① Int Cl⁸ : **A 61 K 8/36** (2006.01), A 61 K 8/34, 8/362, 8/89, 8/25,
8/92, A 61 P 3/02

①②

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②② Date de dépôt : 04.04.06.

③⑦ Priorité :

⑦① Demandeur(s) : *L'OREAL Société anonyme* — FR.

④③ Date de mise à la disposition du public de la
demande : 05.10.07 Bulletin 07/40.

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

⑥⑦ Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑦② Inventeur(s) : RODRIGUEZ IVAN, RAMIN ROLAND,
GIUSTINIANI PASCAL, MALLE GERARD et ILEKTI
PHILIPPE.

⑦③ Titulaire(s) :

⑦④ Mandataire(s) : L'OREAL.

⑤④ **COMPOSITION COSMETIQUE OU PHARMACEUTIQUE COMPRENANT UN POLYCONDENSAT, PROCEDE DE
TRAITEMENT COSMETIQUE EMPLOYANT LADITE COMPOSITION, LEDIT POLYCONDENSAT ET PROCEDE
DE PREPARATION.**

⑤⑦ La présente demande concerne une composition cos-
métique ou pharmaceutique, notamment de vernis à ongles,
comprenant un polycondensat susceptible d'être obtenu par
réaction:

- de polyol comprenant 3 à 6 groupes hydroxyles;
- d'acide monocarboxylique non aromatique, saturé ou
insaturé,
- d'acide monocarboxylique aromatique comprenant 7 à
11 atomes de carbone; et
- d'acide polycarboxylique, saturé ou insaturé, voire aro-
matique, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant au
moins 2 groupes carboxyliques COOH; et/ou un anhydride
cyclique d'un tel acide polycarboxylique.

La demande concerne également un procédé de traite-
ment cosmétique employant ladite composition, le polycon-
densat ainsi défini et un procédé de préparation dudit
polycondensat.

FR 2 899 100 - A1



La présente invention a trait à de nouveaux polymères de la famille des polycondensats de type alkyde modifié, ainsi qu'à leur utilisation dans les compositions cosmétiques, notamment dans les vernis à ongles, aux compositions cosmétiques les contenant et aux procédés de préparation desdits polycondensats.

5

Les compositions cosmétiques filmogènes et notamment les compositions de vernis à ongles, doivent présenter un certain nombre de caractéristiques, qui permettent leur application et leur bonne tenue sur le support.

Notamment, les compositions cosmétiques présentent de préférence une bonne applicabilité et une bonne couvrance; une bonne adhérence sur le support (surface de l'ongle, cheveux); une certaine flexibilité et une bonne résistance du film en vue d'éviter les craquelures et l'écaillement dans le cas des vernis; la possibilité d'obtenir un film homogène brillant.

15 Dans le domaine des vernis à ongles, on utilise, à l'heure actuelle, comme matière filmogène principale une résine filmogène dite "résine primaire" qui est généralement la nitrocellulose. Il est également possible de la remplacer, en tout ou partie, par une résine polyvinylique telle que le butyrate de polyvinyle ou bien encore par de l'acétobutyrate ou de l'acétopropionate de cellulose.

20

Pour conférer une bonne adhérence, et ainsi garantir une bonne tenue dans le temps, on utilise également des résines secondaires de différentes natures, telles que des résines aryl-sulfonamide-formaldéhyde ou aryl-sulfonamide-époxy, des résines polyester, des résines de type alkyde, des résines polyuréthannes, des résines polyester-polyuréthannes, des résines polyéther-polyuréthannes, des résines vinyliques et/ou acryliques, seules ou en mélange.

25

Ces résines secondaires permettent d'augmenter le pouvoir filmogène de la nitrocellulose et améliorent le brillant ainsi que l'adhérence des films.

30 Par ailleurs, pour régler la flexibilité du film sans affaiblir sa résistance physique, on utilise des agents plastifiants, tels que par exemple des phtalates ou des citrates.

Afin d'améliorer la tenue du film et sa résistance à l'écaillement, différentes résines secondaires, notamment de type alkyde modifiées, ont été proposées.

35

On peut en particulier citer le document FR2562793 qui décrit l'utilisation de benzoate de sucrose en association avec des résines de type toluène sulfonamide formaldéhyde; ou le document JP61246113 qui décrit l'utilisation de benzoate de sucrose en association avec une résine alkyde modifiée glycidyl versatate ester.

40 On peut aussi citer WO2002243676 qui décrit l'utilisation d'une résine polyester néopentyl glycol trimellitate adipate en association avec des copolymères d'acrylates et de méthacrylates d'alkyle.

On connaît encore JP58023614 qui décrit l'utilisation d'un polyester modifié obte-

- nu par condensation du pentaérythritol avec de l'acide cis-4-cyclohexene-1,2-dicarboxylique et des acides gras d'huile de ricin puis réaction avec un composé dioxirane de type résine époxy; ou encore JP54011244 qui décrit l'utilisation d'un polyester modifié obtenu par condensation du dipentaérythritol avec de l'acide cyclohexane-1,2-dicarboxylique et des acides gras d'huile de ricin puis réaction avec un composé dioxirane de type résine époxy.
- 5 Toutefois, ces associations, même si elles améliorent la tenue de façon significative, sont encore jugées insuffisantes dans une optique de longue tenue.
- 10 Le but de la présente invention est de proposer de nouveaux polymères qui peuvent être employés notamment comme résine secondaire et ainsi permettre d'améliorer significativement la tenue d'un dépôt filmogène, notamment dans un vernis à ongles, tout en lui conférant une excellente tenue dans le temps.
- 15 A cette fin, la demanderesse a recherché de nouveaux polycondensats de type alkyde, ayant les propriétés recherchées.
- Les résines alkydes constituent une classe particulière de polyesters en étant le produit de réaction de polyols et d'acides polycarboxyliques, généralement modifié par des acides gras insaturés, tels que l'acide oléique, ou par des huiles insaturées, huile de soja ou de ricin par exemple, qui permettent de moduler leurs propriétés filmogènes, notamment leur vitesse de séchage, leur dureté, leur résistance, etc.
- 20 Ainsi, il a été proposé dans le document US2915488 des résines alkydes modifiées dans lesquelles une partie des acides gras provenant de l'huile de soja a été remplacée par de l'acide benzoïque. Ces nouvelles résines présentent des propriétés améliorées en terme de résistance aux alcalis et aux détergents; les films les contenant sèchent plus rapidement et sont plus durs. Toutefois, aucune application, notamment cosmétique ou topique, n'était envisagée pour ces résines.
- 25 Par ailleurs, on sait que les acides gras insaturés peuvent subir, au cours du temps, une autooxydation à l'origine de phénomènes de rancissement, qui peuvent donc déboucher sur des problèmes de conservation des compositions comprenant ces matières premières. Or, il est connu que les acides gras présents dans l'huile de soja sont majoritairement constitués de deux acides gras insaturés: environ 55% d'acide linoléique (C18:2) et 28% d'acide oléique (C18:1), selon "Surface Coatings Science and Technology", 2^{ème} édition, JOHN WILEY & Sons, pages 104 et 105. Les résines modifiées décrites dans US2915488, qui comprennent une proportion élevée d'acides gras insaturés, présentent donc encore des inconvénients pour une utilisation en cosmétique.
- 35
- 40 Après d'importantes recherches, la demanderesse a découvert de façon surprenante et inattendue que certains polycondensats à haute teneur en acides carboxyliques particuliers, dont les acides aromatiques, pouvaient conduire à des performances améliorées en terme de brillance et de longue tenue du film obtenu.

La présente invention a donc pour objet une composition cosmétique ou pharmaceutique comprenant, dans un milieu cosmétiquement ou pharmaceutiquement acceptable, au moins un polycondensat susceptible d'être obtenu par réaction :

- 5 - de 15 à 30% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un polyol comprenant 3 à 6 groupes hydroxyles;
- de 5 à 40% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide monocarboxylique non aromatique, saturé ou insaturé, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant 6 à 32 atomes de carbone;
- 10 - de 10 à 55% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide monocarboxylique aromatique comprenant 7 à 11 atomes de carbone, éventuellement en outre substitué par 1 à 3 radicaux alkyles, saturés ou insaturés, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, qui comprennent 1 à 32 atomes de carbone;
- de 10 à 25% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins
- 15 un acide polycarboxylique, saturé ou insaturé, voire aromatique, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant au moins 2 groupes carboxyliques COOH, notamment 2 à 4 groupes COOH; et/ou un anhydride cyclique d'un tel acide polycarboxylique.

Un autre objet de l'invention est un polycondensat susceptible d'être obtenu par

20 réaction :

- de 15 à 30% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un polyol comprenant 3 à 6 groupes hydroxyles;
- de 5 à 40% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide monocarboxylique non aromatique saturé, linéaire, ramifié et/ou cyclique,
- 25 comprenant 6 à 32 atomes de carbone;
- de 10 à 55% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide monocarboxylique aromatique comprenant 7 à 11 atomes de carbone, éventuellement en outre substitué par 1 à 3 radicaux alkyles, saturés ou insaturés, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, qui comprennent 1 à 32 atomes de carbone;
- 30 - de 10 à 25% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide polycarboxylique, saturé ou insaturé, voire aromatique, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant au moins 2 groupes carboxyliques COOH, notamment 2 à 4 groupes COOH; et/ou un anhydride cyclique d'un tel acide polycarboxylique.

35 Encore un autre objet de l'invention est un procédé de préparation desdits polycondensats consistant :

- à mélanger le polyol et les acides monocarboxyliques aromatiques et non aromatiques,
- à chauffer le mélange sous atmosphère inerte, d'abord jusqu'à la température de
- 40 fusion, puis à une température comprise entre 150 et 220°C jusqu'à consommation complète des acides monocarboxyliques, puis
- à éventuellement refroidir le mélange à une température comprise entre 90 et 150°C,

- à ajouter l'acide polycarboxylique et/ou l'anhydride cyclique, et optionnellement la silicone à fonctions hydroxyles ou carboxyliques, puis
- à chauffer à nouveau à une température inférieure ou égale à 220°C.

- 5 On a constaté que les nouveaux polycondensats branchés de type alkyde selon l'invention pouvaient permettre de formuler des composition de vernis à ongles de longue tenue et présentant une couvrance et une brillance améliorées par rapport à l'état de l'art.
- Par ailleurs, ces polycondensats sont très solubles dans les solvants de type acé-
- 10 tate de butyle ou d'éthyle, ce qui facilite leur mise en œuvre dans le domaine cosmétique, notamment dans les vernis à ongles.
- Un autre avantage des polycondensats selon l'invention est qu'ils peuvent être préparés aisément, en une seule étape de synthèse, et sans produire de déchets, ceci à faible coût.
- 15 Un autre avantage consiste dans le fait qu'il est aisément possible de modifier la structure et/ou les propriétés des polycondensats selon l'invention, en faisant varier la nature chimique des différents constituants et/ou leurs proportions.

- Les polycondensats selon l'invention sont avantageusement branchés (ramifiés);
- 20 on peut penser que ceci permet de générer un réseau par enchevêtrement des chaînes polymériques, et donc d'obtenir les propriétés recherchées, notamment en terme de tenue améliorée et en terme de solubilité. On a en effet constaté que les polycondensats linéaires ne permettaient pas d'obtenir une amélioration notable de la tenue de la composition, et que les polycondensats de type dendrimères,
- 25 dont les chaînes sont régulières, ne présentaient pas une solubilité optimale.

- Les polycondensats selon l'invention sont des polycondensats de type alkyde, et sont donc susceptibles d'être obtenus par estérification/polycondensation, selon les méthodes connues de l'homme du métier, des constituants décrits ci-après.

- 30 L'un des constituants nécessaires pour la préparation des polycondensats selon l'invention est un composé comprenant 3 à 6 groupes hydroxyles (polyol), notamment 3 à 4 groupes hydroxyles. On peut bien évidemment utiliser un mélange de tels polyols.

- 35 Ledit polyol peut notamment être un composé carboné, notamment hydrocarboné, linéaire, ramifié et/ou cyclique, saturé ou insaturé, comprenant 3 à 18 atomes de carbone, notamment 3 à 12, voire 4 à 10 atomes de carbone, et 3 à 6 groupes hydroxy (OH), et pouvant comprendre en outre un ou plusieurs atomes d'oxygène intercalés dans la chaîne (fonction éther).

- 40 Ledit polyol est de préférence un composé hydrocarboné saturé, linéaire ou ramifié, comprenant 3 à 18 atomes de carbone, notamment 3 à 12, voire 4 à 10 atomes de carbone, et 3 à 6 groupes hydroxy (OH).

Il peut être choisi parmi, seul ou en mélange :

- les triols, tels que le 1,2,6-hexanetriol, le triméthyloléthane, le triméthylolpropane, le glycérol;

5 - les tétraols, tels que le pentaérythritol (tétraméthylolméthane), l'érythritol, le diglycérol ou le ditriméthylolpropane;

- les pentols tels que le xylitol,

- les hexols tels que le sorbitol et le mannitol; ou encore le dipentaérythritol ou le triglycérol.

De préférence, le polyol est choisi parmi le glycérol, le pentaérythritol, le sorbitol et
10 leurs mélanges; et encore mieux est du pentaérythritol.

Le polyol, ou le mélange de polyol, représente de préférence 15 à 30% en poids, notamment 16 à 28% en poids, et mieux 18 à 25% en poids, du poids total du polycondensat final.

15

Un autre constituant nécessaire pour la préparation des polycondensats selon l'invention est un acide monocarboxylique non aromatique, saturé ou insaturé, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant 6 à 32 atomes de carbone, notamment 8 à 28 atomes de carbone et encore mieux 10 à 20, voire 12 à 18, atomes de carbone. On peut bien évidemment utiliser un mélange de tels acides monocarboxyliques non aromatiques.

20

Par acide monocarboxylique non aromatique, on entend un composé de formule RCOOH , dans laquelle R est un radical hydrocarboné saturé ou insaturé, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant 5 à 31 atomes de carbone, notamment 7 à 27
25 atomes de carbone, et encore mieux 9 à 19 atomes de carbone, voire 11 à 17 atomes de carbone.

De préférence, le radical R est saturé. Encore mieux, ledit radical R est linéaire ou ramifié, et préférentiellement en C5-C31.

30 Parmi les acides monocarboxyliques non aromatiques susceptibles d'être employés, on peut citer, seul ou en mélange, :

- les acides monocarboxyliques saturés tels que l'acide caproïque, l'acide caprylique, l'acide isoheptanoïque, l'acide 4-éthylpentanoïque, l'acide 2-éthylhexanoïque, l'acide 4,5-diméthylhexanoïque, l'acide 2-heptylheptanoïque, l'acide 3,5,5-triméthylhexanoïque, l'acide octanoïque, l'acide isooctanoïque, l'acide nonanoïque, l'acide décanoïque, l'acide isononanoïque, l'acide laurique, l'acide tridécanoïque, l'acide myristique, l'acide palmitique, l'acide stéarique, l'acide isostéarique, l'acide arachidique, l'acide béhénique, l'acide cérotique (hexacosanoïque); l'acide cyclopentanecarboxylique, l'acide cyclopentaneacétique, l'acide 3-cyclopentylpropionique, l'acide cyclohexanecarboxylique, l'acide cyclohexylacétique, l'acide 4-cyclohexylbutyrique;

40

- les acides monocarboxyliques insaturés mais non aromatiques, tels que l'acide caproléique, l'acide undécylénique, l'acide dodécylénique, l'acide myristoléique,

l'acide palmitoléique, l'acide oléique, l'acide élaidique, l'acide gondoïque, l'acide érucique.

De préférence, on peut utiliser l'acide 2-éthylhexanoïque, l'acide isooctanoïque, l'acide laurique, l'acide palmitique, l'acide isostéarique, et leurs mélanges, et encore mieux l'acide isostéarique seul.

Ledit acide monocarboxylique non aromatique, ou le mélange desdits acides, représente de préférence 5 à 40% en poids, notamment 8 à 38% en poids, et mieux 10 à 35% en poids, du poids total du polycondensat final.

10

Un autre constituant nécessaire pour la préparation des polycondensats selon l'invention est un acide monocarboxylique aromatique comprenant 7 à 11 atomes de carbone, éventuellement en outre substitué par 1 à 3 radicaux alkyles, saturés ou insaturés, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, qui comprennent 1 à 32 atomes de carbone, notamment 2 à 12, voire 3 à 8 atomes de carbone.

15

On peut bien évidemment utiliser un mélange de tels acides monocarboxyliques aromatiques.

Par acide monocarboxylique aromatique, on entend un composé de formule $R'COOH$, dans laquelle R' est un radical hydrocarboné aromatique, comprenant 6 à 10 atomes de carbone, et en particulier les radicaux benzoïque et naphtoïque.

20

Ledit radical R' peut en outre être substitué par 1 à 3 radicaux alkyles, saturés ou insaturés, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, comprenant 1 à 32 atomes de carbone, notamment 2 à 12, voire 3 à 8 atomes de carbone; et notamment choisis parmi méthyle, éthyle, propyle, isopropyle, butyle, isobutyle, terbutyle, pentyle, isopentyle, néopentyle, cyclopentyle, hexyle, cyclohexyle, heptyle, isoheptyle, octyle ou isooctyle.

25

Parmi les acides monocarboxyliques aromatiques susceptibles d'être employés, on peut citer, seul ou en mélange, l'acide benzoïque, l'acide o-toluique, l'acide m-toluique, l'acide p-toluique, l'acide 1-naphtoïque, l'acide 2-naphtoïque, l'acide 4-tert-butyl benzoïque, l'acide 1-méthyl-2-naphtoïque, l'acide 2-isopropyl-1-naphtoïque.

30

De préférence, on peut utiliser l'acide benzoïque, l'acide o-toluique, l'acide m-toluique, l'acide 1-naphtoïque, seuls ou en mélanges; et encore mieux l'acide benzoïque seul.

35

Ledit acide monocarboxylique aromatique, ou le mélange desdits acides, représente de préférence 10 à 55% en poids, notamment 20 à 52% en poids, voire 22 à 52% en poids, et mieux 25 à 50% en poids, du poids total du polycondensat final.

40

Un autre constituant nécessaire pour la préparation des polycondensats selon l'invention est un acide polycarboxylique, saturé ou insaturé, voire aromatique, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant au moins 2 groupes carboxyliques

COOH, notamment 2 à 4 groupes COOH; et/ou un anhydride cyclique d'un tel acide polycarboxylique. On peut bien évidemment utiliser un mélange de tels acides polycarboxyliques et/ou d'anhydrides.

- 5 Ledit acide polycarboxylique peut notamment être choisi parmi les acides polycarboxyliques linéaires, ramifiés et/ou cycliques, saturés ou insaturés, voire aromatiques, comprenant 2 à 20 atomes de carbone, notamment 3 à 18, et encore mieux 4 à 12 atomes de carbone, voire 4 à 10 atomes de carbone; ledit acide comprend au moins deux groupes carboxyliques COOH, de préférence de 2 à 4 groupes
- 10 COOH.

De préférence, ledit acide polycarboxylique est aliphatique saturé, linéaire et comprend 2 à 20 atomes de carbone, notamment 3 à 18 atomes de carbone, voire 4 à 12 atomes de carbone; ou bien est aromatique et comprend 8 à 12 atomes de carbone. Il comprend de préférence 2 à 4 groupes COOH.

- 15 Ledit anhydride cyclique d'un tel acide polycarboxylique peut notamment répondre à l'une des formules suivantes :



- 20 dans lesquelles les groupements A et B sont, indépendamment l'un de l'autre, :
- un atome d'hydrogène,
 - un radical carboné, aliphatique, saturé ou insaturé, linéaire, ramifié et/ou cyclique, ou bien aromatique; comprenant 1 à 16 atomes de carbone, notamment 2 à 10 atomes de carbone, voire 4 à 8 atomes de carbone, notamment méthyle ou
 - 25 éthyle;
 - ou bien A et B pris ensemble forment un cycle comprenant au total 5 à 7, notamment 6 atomes de carbone, saturé ou insaturé, voire aromatique.
- De préférence, A et B représentent un atome d'hydrogène ou forment ensemble un cycle aromatique comprenant au total 6 atomes de carbone.

- 30 Parmi les acides polycarboxyliques ou leurs anhydrides, susceptibles d'être employés, on peut citer, seul ou en mélange :

- les acides dicarboxyliques tels que l'acide décanedioïque, l'acide dodécanedioïque, l'acide cyclopropanedicarboxylique, l'acide cyclohexanedicarboxylique,
- 35 l'acide cyclobutanedicarboxylique, l'acide naphtalène-1,4-dicarboxylique, l'acide naphtalène-2,3-dicarboxylique, l'acide naphtalène-2,6-dicarboxylique, l'acide subérique, l'acide oxalique, l'acide malonique, l'acide succinique, l'acide phthalique, l'acide téréphthalique, l'acide isophthalique, l'acide pimélique, l'acide sébacique, l'acide azélaïque, l'acide glutarique, l'acide adipique, l'acide fumarique, l'acide ma-
- 40 léïque;

- les acides tricarboxyliques tels que l'acide cyclohexanetricarboxylique, l'acide trimellitique, l'acide 1,2,3-benzènetricarboxylique, l'acide 1,3,5-benzènetricarboxylique;

- les acides tétracarboxyliques tels que l'acide butanetétracarboxylique et l'acide pyroméllitique,

- les anhydrides cycliques de ces acides et notamment l'anhydride phtalique, l'anhydride trimellitique, l'anhydride maléïque et l'anhydride succinique.

De préférence, on peut utiliser l'anhydride phtalique et/ou l'acide isophtalique, et encore mieux l'acide isophtalique seul.

10

Ledit acide polycarboxylique et/ou son anhydride cyclique, représente de préférence 10 à 25% en poids, notamment 11 à 22% en poids, et mieux 12 à 20% en poids, du poids total du polycondensat final.

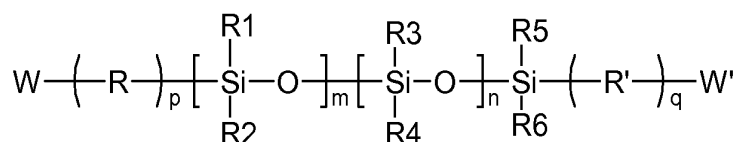
15 Le polycondensat selon l'invention peut en outre comprendre une silicone à fonction hydroxyle (OH) et/ou carboxylique (COOH).

Elle peut comprendre 1 à 3 fonctions hydroxyle et/ou carboxylique, et comprend de préférence deux fonctions hydroxyle ou bien deux fonctions carboxyliques.

20 Ces fonctions peuvent être situées en bout de chaîne ou dans la chaîne, mais avantageusement en bout de chaîne.

On emploie de préférence des silicones ayant une masse moléculaire moyenne en poids (Mw) comprise entre 300 et 20000, notamment 400 et 10 000, voire 800 et 4000.

25 Cette silicone peut être de formule :



dans laquelle :

30 - W et W' sont, indépendamment l'un de l'autre, OH ou COOH; de préférence W=W';

- p et q sont, indépendamment l'un de l'autre, égaux à 0 ou 1,

35 - R et R' sont, indépendamment l'un de l'autre, un radical divalent carboné, notamment hydrocarboné, saturé ou insaturé, voire aromatique, linéaire, ramifié et/ou cyclique; comprenant 1 à 12 atomes de carbone, notamment 2 à 8 atomes de carbone, et comprenant éventuellement en outre 1 ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, S et N, notamment O (éther);

notamment R et/ou R' peuvent être de formule $-(CH_2)_a-$ avec $a=1-12$, et notamment méthylène, éthylène, propylène, phénylène;

40 ou bien de formule $-[(CH_2)_xO]_z-$ avec $x = 1, 2$ ou 3 et $z = 1-10$; en particulier $x=2$ ou 3 et $z=1-4$; et mieux $x=3$ et $z=1$.

- R1 à R6 sont, indépendamment l'un de l'autre, un radical carboné linéaire, ramifié et/ou cyclique, saturé ou insaturé voire aromatique; comprenant 1 à 20 atomes de carbone, notamment 2 à 12 atomes de carbone; de préférence, R1 à R6 sont saturés ou bien aromatiques, et peuvent notamment être choisis parmi les radicaux alkyles, en particulier les radicaux méthyle, éthyle, propyle, isopropyle, butyle, pentyle, hexyle, octyle, décyle, dodécyle et octadécyle, les radicaux cycloalkyles, en particulier le radical cyclohexyle, les radicaux aryles, notamment phényle et naphthyle, les radicaux arylalkyles, notamment benzyle et phényléthyle, ainsi que les radicaux tolyle et xyle.
- m et n sont, indépendamment l'un de l'autre, des entiers compris entre 1 et 140, et sont tels que la masse moléculaire moyenne en poids (Mw) de la silicone est comprise entre 300 et 20 000, notamment entre 400 et 10 000, voire entre 800 et 4000.
- On peut notamment citer les polyalkylsiloxanes α,ω -diol ou α,ω -dicarboxylique, et notamment les polydiméthylsiloxanes α,ω -diol et les polydiméthylsiloxanes α,ω -dicarboxylique; les polyarylsiloxanes α,ω -diol ou α,ω -dicarboxylique et notamment les polyphénylsiloxanes α,ω -diol ou α,ω -dicarboxylique; les polyarylsiloxanes à fonctions silanol tels que le polyphénylsiloxane; les polyalkylsiloxanes à fonctions silanol tels que le polydiméthylsiloxane; les polyaryl/alkylsiloxanes à fonctions silanol tels que le polyphényl/méthylsiloxane ou encore le polyphényl/propylsiloxane.
- Tout particulièrement, on utilisera les polydiméthylsiloxanes α,ω -diol de masse moléculaire moyenne en poids (Mw) comprise entre 400 et 10 000, voire entre 500 et 5000, et notamment entre 800 et 4000.
- Lorsqu'elle est présente, ladite silicone peut de préférence représenter 0,1 à 15% en poids, notamment 1 à 10% en poids, voire 2 à 8% en poids, du poids du polycondensat.
- Dans un mode de réalisation préféré de l'invention, l'acide monocarboxylique aromatique est présent en quantité molaire supérieure ou égale à celle de l'acide monocarboxylique non aromatique; notamment le rapport entre le nombre de mole d'acide monocarboxylique aromatique et le nombre de mole d'acide monocarboxylique non aromatique est de préférence compris entre 1,2 et 8, en particulier entre 1,3 et 7,8, voire entre 1,4 et 7,5 et encore mieux entre 1,9 et 7.
- On a constaté que cela permet notamment d'obtenir un polymère avantageusement soluble dans les esters dits courts (type acétate de butyle ou d'éthyle) généralement employés pour formuler des compositions cosmétiques de type vernis à ongles; par ailleurs, le film obtenu présente une rigidité adéquate pour son utilisation dans les formules de vernis à ongles.

De préférence, le polycondensat selon l'invention est susceptible d'être obtenu par

réaction :

- d'au moins un polyol choisi parmi, seul ou en mélange, le 1,2,6-hexanetriol, le triméthyloléthane, le triméthylolpropane, le glycérol; le pentaérythritol, l'érythritol, le diglycérol, le ditriméthylolpropane; le xylitol, le sorbitol, le mannitol, le dipentaérythritol et/ou le triglycérol;
- 5 présent de préférence en une quantité de 15 à 30% en poids, notamment 16 à 28% en poids, et mieux 18 à 25% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final;
- d'au moins un acide monocarboxylique non aromatique choisi parmi, seul ou en
- 10 mélange, l'acide caproïque, l'acide caprylique, l'acide isoheptanoïque, l'acide 4-éthylpentanoïque, l'acide 2-éthylhexanoïque, l'acide 4,5-diméthylhexanoïque, l'acide 2-heptylheptanoïque, l'acide 3,5,5-triméthylhexanoïque, l'acide octanoïque, l'acide isooctanoïque, l'acide nonanoïque, l'acide décanoïque, l'acide isononanoïque, l'acide laurique, l'acide tridécanoïque, l'acide myristique, l'acide palmitique,
- 15 l'acide stéarique, l'acide isostéarique, l'acide arachidique, l'acide béhénique, l'acide cérotique (hexacosanoïque); l'acide cyclopentanecarboxylique, l'acide cyclopentaneacétique, l'acide 3-cyclopentylpropionique, l'acide cyclohexanecarboxylique, l'acide cyclohexylacétique, l'acide 4-cyclohexylbutyrique;
- 20 présent de préférence en une quantité de 5 à 40% en poids, notamment 8 à 38% en poids, et mieux 10 à 35% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final;
- d'au moins un acide monocarboxylique aromatique choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide benzoïque, l'acide o-toluique, l'acide m-toluique, l'acide p-toluique, l'acide 1-naphtoïque, l'acide 2-naphtoïque, l'acide 4-tert-butyl benzoïque, l'acide 1-
- 25 méthyl-2-naphtoïque, l'acide 2-isopropyl-1-naphtoïque;
- présent de préférence en une quantité de 10 à 55% en poids, notamment 20 à 52% en poids, et mieux 25 à 50% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final; et
- d'au moins un acide polycarboxylique ou un de ses anhydrides, choisi parmi,
- 30 seul ou en mélange, l'acide décanedioïque, l'acide dodécanedioïque, l'acide cyclopropanedicarboxylique, l'acide cyclohexanedicarboxylique, l'acide cyclobutanedicarboxylique, l'acide naphtalène-1,4-dicarboxylique, l'acide naphtalène-2,3-dicarboxylique, l'acide naphtalène-2,6-dicarboxylique, l'acide subérique, l'acide oxalique, l'acide malonique, l'acide succinique, l'acide phtalique, l'acide téréphtalique,
- 35 l'acide isophtalique, l'acide pimélique, l'acide sébacique, l'acide azélaïque, l'acide glutarique, l'acide adipique, l'acide fumarique, l'acide maléïque; l'acide cyclohexanetricarboxylique, l'acide trimellitique, l'acide 1,2,3-benzénetricarboxylique, l'acide 1,3,5-benzénetricarboxylique; l'acide butanetétracarboxylique, l'acide pyroméllitique, l'anhydride phtalique, l'anhydride trimellitique, l'anhydride maléïque et
- 40 l'anhydride succinique;
- présent de préférence en une quantité de 10 à 25% en poids, notamment 11 à 22% en poids, et mieux 12 à 20% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final.

Préférentiellement, le polycondensat selon l'invention est susceptible d'être obtenu par réaction :

- 5 - d'au moins un polyol choisi parmi, seul ou en mélange, le glycérol, le pentaérythritol, le sorbitol et leurs mélanges, et encore mieux le pentaérythritol seul; présent en une quantité de 15 à 30% en poids, notamment 16 à 28% en poids, et mieux 18 à 25% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final;
 - 10 - d'au moins un acide monocarboxylique non aromatique choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide 2-éthylhexanoïque, l'acide isooctanoïque, l'acide laurique, l'acide palmitique, l'acide isostéarique, et leurs mélanges, et encore mieux l'acide isostéarique seul; présent en une quantité de 5 à 40% en poids, notamment 8 à 38% en poids, et mieux 10 à 35% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final;
 - 15 - d'au moins un acide monocarboxylique aromatique choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide benzoïque, l'acide o-toluique, l'acide m-toluique, l'acide 1-naphtoïque, et encore mieux l'acide benzoïque seul; présent en une quantité de 10 à 55% en poids, notamment 20 à 52% en poids, et mieux 25 à 50% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final; et
 - 20 - d'au moins un acide polycarboxylique ou un de ses anhydrides, choisi parmi, seul ou en mélange, l'anhydride phtalique et l'acide isophtalique, et encore mieux l'acide isophtalique seul; présent en une quantité de 10 à 25% en poids, notamment 11 à 22% en poids, et mieux 12 à 20% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final.
- 25 De préférence, le polycondensat selon l'invention présente :
- un indice d'acide, exprimé en mg d'hydroxyde de potassium par g de polycondensat, supérieur ou égal à 8; notamment compris entre 8 et 40, et encore mieux compris entre 10 et 30; et/ou
 - 30 - un indice d'hydroxyle exprimé en mg d'hydroxyde de potassium par g de polycondensat, supérieur ou égal à 30; notamment compris entre 30 et 100, et encore mieux compris entre 40 et 90.
- Ces indices d'acide et d'hydroxyle peuvent être aisément déterminés par l'homme du métier par les méthodes analytiques habituelles.
- 35 De préférence, le polycondensat selon l'invention présente une viscosité, mesurée à 110°C, comprise entre 75 et 6000 mPa.s, notamment entre 80 et 5500 mPa.s, voire entre 90 et 5000 mPa.s, et encore mieux entre 200 et 4800 mPa.s. Cette viscosité est mesurée de la manière décrite avant les exemples.
- 40 Par ailleurs, le polycondensat est avantageusement soluble dans les esters courts, comprenant au total 3 à 8 atomes de carbone, notamment les acétates d'acides carboxyliques en C1-C6, et en particulier l'acétate de butyle et/ou l'acétate d'éthyle.

Par soluble, on entend que le polymère forme une solution limpide dans l'acétate de butyle ou l'acétate d'éthyle, à raison d'au moins 50% en poids, à 25°C; de préférence, le polymère selon l'invention est soluble à raison d'au moins 70% en poids dans l'acétate de butyle ou l'acétate d'éthyle.

5

De préférence, la solution du polymère selon l'invention dans l'acétate de butyle ou l'acétate d'éthyle, à 25°C, à une concentration de 70% en poids, présente une viscosité comprise entre 100 et 1500 mPa.s, notamment entre 120 et 900 mPa.s. La méthode de mesure est donnée avant les exemples.

10

Le polycondensat selon l'invention peut être préparé par les procédés d'estérification/polycondensation usuellement employés par l'homme du métier. A titre d'illustration, un procédé général de préparation consiste :

15 - à mélanger le polyol et les acides monocarboxyliques aromatiques et non aromatiques,

- à chauffer le mélange sous atmosphère inerte, d'abord jusqu'à la température de fusion (généralement 100-130°C) et ensuite à une température comprise entre 150 et 220°C jusqu'à consommation complète des acides monocarboxyliques (atteint lorsque l'indice d'acide est inférieur ou égal à 1), de préférence en distillant au fur et à mesure l'eau formée, puis

20 - à éventuellement refroidir le mélange à une température comprise entre 90 et 150°C,

- à ajouter l'acide polycarboxylique et/ou l'anhydride cyclique, et optionnellement la silicone à fonctions hydroxyles ou carboxyliques, en une seule fois ou de façon séquencée, puis

25 - à chauffer à nouveau à une température inférieure ou égale à 220°C, notamment comprise entre 170 et 220°C, de préférence en continuant à éliminer l'eau formée, jusqu'à l'obtention des caractéristiques requises en terme d'indice d'acide, de viscosité, d'indice d'hydroxyle et de solubilité.

30

Il est possible d'ajouter des catalyseurs d'estérification conventionnels, par exemple de type acide sulfonique (notamment à une concentration pondérale comprise entre 1 et 10%) ou type titanate (notamment à une concentration pondérale comprise entre 5 et 100 ppm).

35 Il est également possible de réaliser la réaction, en tout ou en partie, dans un solvant inerte tel que le xylène et/ou sous une pression réduite, pour faciliter l'élimination de l'eau.

Avantageusement, on n'utilise ni catalyseur ni solvant.

40 Ledit procédé de préparation peut comprendre en outre une étape d'addition d'au moins un agent antioxydant dans le milieu réactionnel, notamment à une concentration pondérale comprise entre 0,01 et 1%, par rapport au poids total de monomères, de façon à limiter les éventuelles dégradations liées à un chauffage pro-

longé.

L'agent antioxydant peut être de type primaire ou de type secondaire, et peut être choisi parmi les phénols encombrés, les amines secondaires aromatiques, les composés organophosphorés, les composés soufrés, les lactones, les bisphénols acrylés; et leurs mélanges.

Parmi les antioxydants particulièrement préférés, on peut notamment citer le BHT, le BHA, le TBHQ, le 1,3,5-triméthyl-2,4,6-tris(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxybenzyl)-benzène, l'octadécyl-3,5-di-tertbutyl-4-hydroxycinnamate, le tetrakis-méthylène-3-(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxy-phenyl)propionate méthane, l'octadécyl-3-(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxyphenyl)propionate 2,5-di-tertbutyl hydroquinone, le 2,2-méthyl-bis-(4-méthyl-6-tertbutyl phénol), le 2,2-méthylène-bis-(4-éthyl-6-tertbutyl phénol), le 4,4-butyldène-bis(6-tertbutyl-m-crésol), le N,N-hexaméthylène bis(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxyhydrocinnamamide), le pentaérythritol tetrakis (3-(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxyphenyl)propionate) notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGANOX 1010; l'octadécyl 3-(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxyphenyl) propionate notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGANOX 1076; la 1,3,5-tris(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxybenzyl)-1,3,5-triazine-2,4,6(1H,3H,5H)trione notamment celui commercialisée par Mayzo of Norcross, Ga sous le nom BNX 3114; le di(stéaryl)pentaérythritol diphosphite, le tris(2,4-di-tertbutyl phenyl)phosphite notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGAFOS 168; le dilauryl thiodipropionate notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGANOX PS800; le bis(2,4-di-tertbutyl)pentaérythritol diphosphite notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGAFOS 126; le bis(2,4-bis)[2-phénylpropan-2-yl]phényl)pentaérythritol diphosphite, le triphénylphosphite, le (2,4-di-tertbutylphenyl)pentaérythritol diphosphite notamment celui commercialisé par GE Specialty Chemicals sous le nom ULTRANOX 626; le tris(nonylphenyl)phosphite notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGAFOS TNPP; le mélange 1:1 de N,N-hexaméthylènebis(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxy-hydrocinnamamide) et de tris(2,4-di-tertbutylphenyl)phosphate notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom Irganox B 1171; le tétrakis (2,4-di-tert-butylphényl)phosphite notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGAFOS P-EPQ; le distéarylthiodipropionate notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGANOX PS802; le 2,4-bis(octylthiométhyl)o-crésol notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGANOX 1520; le 4,6-bis(dodécylthiométhyl)o-crésol notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGANOX 1726.

Les polycondensats selon l'invention peuvent être utilisés très avantageusement dans une composition notamment cosmétique ou pharmaceutique, qui comprend par ailleurs un milieu physiologiquement, notamment cosmétiquement ou pharmaceutiquement, acceptable, c'est-à-dire un milieu compatible avec les tissus cutanés comme la peau du visage ou du corps, et les matières kératiniques telles que les cheveux, les cils, les sourcils et les ongles.

La quantité de polycondensat présente dans les compositions dépend bien enten-

du du type de composition et des propriétés recherchées et peut varier à l'intérieur d'une gamme très large, comprise généralement entre 0,1 et 70% en poids, de préférence entre 2 et 50% en poids, notamment entre 3 et 35% en poids, voire entre 5 et 20% en poids, et mieux entre 6 et 18% en poids, par rapport au poids de la composition cosmétique ou pharmaceutique finale.

La composition peut alors comprendre, selon l'application envisagée, les constituants habituels à ce type de composition.

La composition selon l'invention peut avantageusement comprendre un milieu solvant des polymères selon l'invention, qui peut comprendre au moins un composé choisi parmi l'eau, les alcools, les polyols, les cétones, les esters, les éthers, les alcanes, les aldéhydes, les huiles carbonées, les huiles de silicone, les huiles de silicone fluorées, et leurs mélanges; de préférence un milieu solvant organique comprenant un solvant organique ou un mélange de solvants organiques..

De préférence, le milieu physiologiquement acceptable de la composition selon l'invention peut comprendre au moins un solvant organique choisi parmi :

- les cétones liquides à température ambiante (25°C) tels que la méthyléthylcétone, la méthylisobutylcétone, la diisobutylcétone, l'isophorone, la cyclohexanone, l'acétone ;
- les alcools liquides à température ambiante tels que l'éthanol, l'isopropanol, le diacétone alcool, le 2-butoxyéthanol, le cyclohexanol ;
- les éthers de propylène glycol liquides à température ambiante tels que le monométhyléther de propylène glycol, l'acétate de monométhyléther de propylène glycol, le mono n-butyl éther de dipropylène glycol ;
- les éthers cycliques tels que la gamma-butyrolactone ;
- les esters à chaîne courte (ayant de 3 à 8 atomes de carbone au total) tels que l'acétate d'éthyle, l'acétate de méthyle, l'acétate de propyle, l'acétate d'isopropyle, l'acétate de n-butyle, l'acétate d'isopentyle, l'acétate de méthoxypropyle, le lactate de butyle ;
- les éthers liquides à température ambiante tels que le diéthyléther, le diméthyléther ou le dichlorodiéthyléther ;
- les alcanes liquides à température ambiante, notamment en C5-C12, tels que le décane, l'heptane, le dodécane, l'isododécane, le cyclohexane ;
- les aldéhydes liquides à température ambiante tels que le benzaldéhyde, l'acétaldéhyde ;
- et leurs mélanges.

De préférence, le solvant est choisi parmi les esters à chaîne courte ayant de 3 à 8 atomes de carbone, tels que l'acétate d'éthyle, l'acétate de méthyle, l'acétate de propyle, l'acétate d'isopropyle, l'acétate de n-butyle, l'acétate d'isopentyle, l'acétate de méthoxypropyle, le lactate de butyle; les alcools liquides à température ambiante tels que l'éthanol, l'isopropanol, le diacétone alcool, le 2-butoxyéthanol, le cyclohexanol; et leurs mélanges.

Le solvant organique, seul ou en mélange, peut représenter 10 à 95% en poids, par rapport au poids total de la composition, de préférence 15% à 80% en poids, et mieux 20 à 60% en poids.

- 5 La composition selon l'invention peut également comprendre des huiles d'origine minérale, animale, végétale ou synthétique, carbonées, hydrocarbonées, fluorées et/ou siliconées, seules ou en mélange dans la mesure où elles forment un mélange homogène et stable et où elles sont compatibles avec l'utilisation envisagée. Parmi les huiles susceptibles d'être présentes dans la composition selon l'invention, on peut citer, seules ou en mélange, les huiles hydrocarbonées telles que l'huile de paraffine ou de vaseline; le perhydrosqualène; l'huile d'arara; l'huile d'amande douce, de calophyllum, de palme, de ricin, d'avocat, de jojoba, d'olive ou de germes de céréales; des esters d'acide lanolique, d'acide oléique, d'acide laurique, d'acide stéarique; des alcools tels que l'alcool oléique, l'alcool linoléique ou linolénique, l'alcool isostéarique ou l'octyl dodécanol. On peut également citer les huiles siliconées telles que les PDMS, éventuellement phénylées telles que les phényltriméthicones. On peut également utiliser des huiles volatiles, telles que la cyclotétradiméthylsiloxane, la cyclopentadiméthylsiloxane, la cyclohexadiméthylsiloxane, le méthylhexyldiméthylsiloxane, l'hexaméthylidisiloxane ou les isoparaffines.

Les huiles, seules ou en mélange, peuvent représenter 0,01 à 20 % en poids, par rapport au poids total de la composition, de préférence 0,05 à 10% en poids, et mieux 0,1 à 8% en poids.

- 25 La composition selon l'invention peut comprendre avantageusement un polymère filmogène.

Selon la présente invention, on entend par "polymère filmogène", un polymère apte à former à lui seul ou en présence d'un agent auxiliaire de filmification, un film continu et adhérent sur un support, notamment sur les matières kératiniques.

- 30 Parmi les polymères filmogènes utilisables dans la composition de la présente invention, on peut citer les polymères synthétiques, de type radicalaire ou de type polycondensat, les polymères d'origine naturelle et leurs mélanges. Ils peuvent être choisis en particulier parmi les polymères cellulosiques tels que la nitrocellulose, l'acétate de cellulose, l'acétobutyrate de cellulose, l'acétopropionate de cellulose, l'éthyl cellulose, ou bien encore les polyuréthanes, les polymères acryliques, les polymères vinyliques, les polyvinylbutyrals, les résines alkydes, les résines issues des produits de condensation d'aldéhyde tels que les résines arylsulfonamide formaldéhyde comme la résine toluène sulfonamide formaldéhyde, les résines aryl-sulfonamide époxy ou encore les résines éthyl tosylamide.

- 40 Le polymère filmogène peut être présent dans la composition selon l'invention en une teneur allant de 1 à 70% en poids, par rapport au poids total de la composition, de préférence allant de 2 à 60% en poids, et mieux de 5 à 45% en poids.

Pour améliorer les propriétés filmogènes de la composition, notamment lorsqu'il s'agit d'un vernis à ongles, il est possible d'y ajouter un agent auxiliaire de filmification.

- Un tel agent auxiliaire de filmification peut être choisi parmi tous les composés connus de l'homme du métier comme étant susceptibles de remplir la fonction recherchée, et être notamment choisi parmi les agents plastifiants et les agents de coalescence. En particulier, on peut citer, seuls ou en mélange, les plastifiants et agents de coalescence usuels, tels que :
- les glycols et leurs dérivés, tels que le diéthylène glycol éthyléther, le diéthylène glycol méthyléther, le diéthylène glycol butyléther, le diéthylène glycol hexyléther, l'éthylène glycol éthyléther, l'éthylène glycolbutyléther, l'éthylène glycol hexyléther;
 - les polyéthylène glycols, les polypropylène glycols, les copolymères polyéthylène glycols-polypropylène glycols et leurs mélanges, notamment les polypropylène glycols de haut poids moléculaire, ayant par exemple une masse moléculaire allant de 500 à 15000;
 - les esters de glycol ;
 - les dérivés de propylène glycol et en particulier le propylène glycol phényléther, le propylène glycol diacétate, le dipropylène glycol éthyléther, le tripropylène glycol méthyléther et le diéthylène glycol méthyléther, le propylène glycol butyléther ;
 - des esters d'acides, notamment carboxyliques, tels que des citrates, des phtalates, des adipates, des carbonates, de tartrates, des phosphates, des sébaçates; les esters issus de la réaction d'un acide monocarboxylique de formule $R_{11}COOH$ avec un diol de formule $HOR_{12}OH$ avec R_{11} et R_{12} , identiques ou différents, représentent une chaîne hydrocarbonée, comprenant de préférence de 3 à 15 atomes de carbone, linéaire, ramifiée ou cyclique, saturée ou insaturée comprenant éventuellement un ou plusieurs hétéroatomes tels que N, O , S;
 - des dérivés oxyéthylénés, tels que les huiles oxyéthylénées, notamment les huiles végétales, telles que l'huile de ricin ;
 - les diméthicone copolyols, notamment à groupements propyl polyoxypropylène;
 - et leurs mélanges.

La composition peut également comprendre un agent épaississant qui peut en particulier être choisi parmi :

- les silices notamment hydrophobes, telles que celles décrites dans le document EP-A-898960, et par exemple commercialisées sous les références "AEROSIL R812[®]" par la société Degussa, "CAB-O-SIL TS-530[®]", "CAB-O-SIL TS-610[®]", "CAB-O-SIL TS-720[®]" par la société Cabot, "AEROSIL R972[®]", "AEROSIL R974[®]" par la société Degussa ;
- les argiles telles que la montmorillonite, les argiles modifiées telles que les bentones par exemple, l'hectorite stéaralkonium, la bentonite stéaralkonium,
- les alkyléther de polysaccharides (notamment dont le groupe alkyle comporte de 1 à 24 atomes de carbones, de préférence de 1 à 10, mieux de 1 à 6, et plus spécialement de 1 à 3) tels que ceux décrits dans le document EP-A-898958.

La quantité d'agent épaississant dans la composition selon l'invention peut aller de 0,01 à 15% en poids, par rapport au poids total de la composition, de préférence de 0,1 à 12% et mieux de 0,5 à 10% en poids.

5 La composition selon l'invention peut en outre comprendre une résine secondaire, en plus du polycondensat selon l'invention et du polymère filmogène, qui peut être choisie parmi les résines aryl-sulfonamide-formaldéhyde ou aryl-sulfonamide-époxy, les résines polyesters, les résines de type alkyde, les résines polyuréthanes, les résines polyester-polyuréthanes, les résines polyéther-polyuréthanes,
10 les résines vinyliques et/ou acryliques, seules ou en mélange. Cette résine secondaire additionnelle peut être présente à raison de 1 à 20% en poids, de préférence de 2 à 15% en poids et mieux de 3 à 10% en poids par rapport au poids total de la composition.

15 La composition selon l'invention peut également comprendre au moins une cire d'origine végétale, animale, minérale ou de synthèse, voire siliconée. On peut en particulier citer, seules ou en mélange, les cires hydrocarbonées telles que la cire d'abeilles; la cire de Carnauba, de Candellila, d'Ouricoury, du Japon, les cires de fibres de lièges ou de canne à sucre; les cires de paraffine, de lignite; les cires microcristallines; la cire de lanoline; la cire de Montan; les ozokérites; les cires de polyéthylène; les cires obtenues par synthèse de Fischer-Tropsch; les huiles hydrogénées, les esters gras et les glycérides concrets à 25°C. On peut également
20 utiliser des cires de silicone, parmi lesquelles on peut citer les alkyls, alcoxys et/ou esters de polyméthylsiloxane.

25 La quantité de cire dans la composition selon l'invention peut aller de 0,01 à 15% en poids, par rapport au poids total de la composition, de préférence de 0,1 à 10% et mieux de 0,5 à 15% en poids.

La composition selon l'invention peut également comprendre une ou plusieurs matières colorantes choisies parmi les composés pulvérulents comme les pigments, les charges, les nacres et les paillettes, et/ou les colorants liposolubles ou hydro-solubles,

30 Les matières colorantes, notamment pulvérulentes, peuvent être présentes, dans la composition, en une teneur de 0,01 à 50% en poids, par rapport au poids de la composition, de préférence de 0,1 à 40% en poids, voire de 1 à 30% en poids.

35 Par pigments, il faut comprendre des particules de toute forme, blanches ou colorées, minérales ou organiques, insolubles dans le milieu physiologique, destinées à colorer la composition.

40 Par nacres, il faut comprendre des particules de toute forme irisées, notamment produites par certains mollusques dans leur coquille ou bien synthétisées.

Les pigments peuvent être blancs ou colorés, minéraux et/ou organiques, interférentiels ou non. On peut citer, parmi les pigments minéraux, le dioxyde de titane, éventuellement traité en surface, les oxydes de zirconium ou de cérium, ainsi que

les oxydes de fer ou de chrome, le violet de manganèse, le bleu outremer, l'hydrate de chrome et le bleu ferrique. Parmi les pigments organiques, on peut citer le noir de carbone, les pigments de type D & C, et les laques à base de carmin de cochenille, de baryum, strontium, calcium, aluminium.

- 5 Les pigments nacrés peuvent être choisis parmi les pigments nacrés blancs tels que le mica recouvert de titane, ou d'oxychlorure de bismuth, les pigments nacrés colorés tels que le mica titane avec des oxydes de fer, le mica titane avec notamment du bleu ferrique ou de l'oxyde de chrome, le mica titane avec un pigment organique du type précité ainsi que les pigments nacrés à base d'oxychlorure de bismuth.

- 10 Les charges peuvent être minérales ou organiques, lamellaires ou sphériques. On peut citer le talc, le mica, la silice, le kaolin, les poudres de Nylon et de polyéthylène, de poly- β -alanine et de polyéthylène, le Téflon, la lauroyl-lysine, l'amidon, le nitrure de bore, les poudres de polymères de tétrafluoroéthylène, les microsphères creuses telles que l'Expancel (Nobel Industrie), le polytrap (Dow Corning) et les microbilles de résine de silicone (Tospearls de Toshiba, par exemple), le carbonate de calcium précipité, le carbonate et l'hydro-carbonate de magnésium, l'hydroxyapatite, les microsphères de silice creuses (SILICA BEADS de MAPRECOS), les microcapsules de verre ou de céramique, les savons métalliques dérivés d'acides organiques carboxyliques ayant de 8 à 22 atomes de carbone, de préférence de 12 à 18 atomes de carbone, par exemple le stéarate de zinc, de magnésium ou de lithium, le laurate de zinc, le myristate de magnésium.

- 20 Les colorants liposolubles sont par exemple le rouge Soudan, le DC Red 17, le DC Green 6, le β -carotène, l'huile de soja, le brun Soudan, le DC Yellow, 11, le DC Violet 2, le DC orange 5, le jaune quinoléine. Ils peuvent représenter 0,01 à 20% du poids de la composition et mieux de 0,1 à 6 %.

- 25 Les colorants hydrosolubles sont par exemple le jus de betterave, le bleu de méthylène et peuvent représenter 0,01 à 6% du poids total de la composition.

- 30 La composition peut comprendre, en outre, d'autres ingrédients utilisés couramment dans les compositions cosmétiques. De tels ingrédients peuvent être choisis parmi les antioxydants, les parfums, les huiles essentielles, les conservateurs, les actifs cosmétiques, les hydratants, les vitamines, les céramides, les filtres solaires, les tensioactifs, les agents d'étalement, les agents mouillants, les agents dispersants, les anti-mousses, les neutralisants, les stabilisants, et leurs mélanges.

- 35 Bien entendu, l'homme du métier veillera à choisir ce ou ces éventuels composés complémentaires, et/ou leur quantité, de manière telle que les propriétés avantageuses de la composition pour l'utilisation selon l'invention ne soient pas, ou substantiellement pas, altérées par l'adjonction envisagée.

- 40 Les compositions selon l'invention peuvent se présenter sous toute forme acceptable et usuelle pour une composition cosmétique ou pharmaceutique.

Elles peuvent donc se présenter sous la forme d'une suspension, une dispersion

notamment d'huile dans de l'eau grâce à des vésicules; une solution organique ou huileuse éventuellement épaissie voire gélifiée; une émulsion huile-dans-eau, eau-dans-huile, ou multiple; un gel ou une mousse; un gel huileux ou émulsionné; une dispersion de vésicules notamment lipidiques; une lotion biphasé ou multiphasé;
5 un spray; d'une lotion, d'une crème, d'une pommade, d'une pâte souple, d'un onguent, d'un solide coulé ou moulé et notamment en stick ou en coupelle, ou encore de solide compacté.

De préférence, les compositions selon l'invention se présentent sous forme de solution organique.

10

L'homme du métier pourra choisir la forme galénique appropriée, ainsi que sa méthode de préparation, sur la base de ses connaissances générales, en tenant compte d'une part de la nature des constituants utilisés, notamment de leur solubilité dans le support, et d'autre part de l'application envisagée pour la composition.

15

La composition cosmétique selon l'invention peut se présenter sous la forme d'un produit de soin et/ou de maquillage de la peau du corps ou du visage, des lèvres, des cils, des sourcils, des cheveux, du cuir cheveu ou des ongles; d'un produit solaire ou autobronzant; d'un produit capillaire.

20

Les compositions conformes à l'invention peuvent être utilisées pour le soin ou le maquillage des matières kératiniques telles que les cheveux, la peau, les cils, les sourcils, les ongles, les lèvres, le cuir chevelu et plus particulièrement les ongles.

En effet, les polymères selon l'invention trouvent une application particulièrement intéressante dans le domaine du maquillage des ongles. Les compositions de l'invention se présentent avantageusement sous forme de vernis à ongles, notamment comprenant les polycondensats selon l'invention employés comme résine secondaire, en combinaison avec une résine principale qui peut être choisie parmi les polymères filmogènes décrits ci-dessus.

25

Préférentiellement, les compositions cosmétiques, notamment de vernis à ongles, selon l'invention comprennent :

- 0,1 et 50% en poids, de préférence entre 2 et 35% en poids, notamment entre 5 et 20% en poids, et mieux entre 6 et 18% en poids, par rapport au poids de la composition cosmétique, de polycondensat selon l'invention, seul ou en mélange;

30

- 1 à 70% en poids, de préférence 2 à 60% en poids, et mieux de 5 à 45% en poids, par rapport au poids total de la composition cosmétique, de polymère filmogène, notamment choisi parmi les polymères celluloseux tels que la nitrocellulose, l'acétate de cellulose, l'acétobutyrate de cellulose, l'acétopropionate de cellulose, l'éthyl cellulose; les polyuréthanes, les polymères acryliques, les polymères vinyliques, les polyvinylbutyrals, les résines alkydes, les résines issues des produits de condensation d'aldéhyde tels que les résines arylsulfonamide formaldéhyde comme la résine toluène sulfonamide formaldéhyde, les résines aryl-

35

40

- sulfonamide époxy ou encore les résines éthyl tosylamide; les polymères d'origine naturelle; et leurs mélanges;
- 10 à 95% en poids, de préférence 15% à 80% en poids, et mieux 20 à 60% en poids, par rapport au poids total de la composition cosmétique, de solvant organique, notamment choisi parmi les cétones liquides à température ambiante; les alcools liquides à température ambiante; les éthers de propylène glycol liquides à température ambiante; les éthers cycliques; les esters à chaîne courte (ayant de 3 à 8 atomes de carbone au total); les éthers liquides à température ambiante; les alcanes liquides à température ambiante; les aldéhydes liquides à température ambiante; et leurs mélanges.
 - éventuellement d'au moins une matière colorante, qui peut être présente, dans la composition, en une teneur de 0,01 à 50% en poids, par rapport au poids de la composition, de préférence de 0,1 à 40% en poids, voire de 1 à 30% en poids.
- L'invention a encore pour objet un procédé de traitement cosmétique des matières kératiniques, notamment de la peau du corps ou du visage, des ongles, des cheveux et/ou des cils, comprenant l'application sur lesdites matières d'une composition cosmétique telle que définie précédemment.
- Ce procédé selon l'invention permet notamment le maquillage des ongles, par application d'une composition de vernis à ongles selon l'invention.

L'invention est illustrée plus en détail dans les exemples suivants,

Méthode de mesure de la viscosité

- a/ La viscosité à 110°C du polymère est mesurée à l'aide d'un viscosimètre à cône plan de type BROOKFIELD CAP 1000+.
- Le cône-plan adapté est déterminé par l'homme du métier, sur la base de ses connaissances; notamment :
- entre 50 et 500 mPa.s, on peut utiliser un cône 02
 - entre 500 et 1000 mPa.s : cône 03
 - entre 1000 et 4000 mPa.s : cône 05
 - entre 4000 et 10000 mPa.s : cône 06
- b/ La viscosité à 25°C de la solution du polymère à 70% dans l'acétate de butyle est mesurée à l'aide d'un viscosimètre BROOKFIELD DV-I, à 30 tours/min en utilisant un mobile S62.

Exemple 1 : Synthèse du pentaérythrityl benzoate/isophthalate/isostéarate

- Dans un réacteur équipé d'une agitation mécanique, d'une arrivée d'argon et d'un système de distillation, on charge 227,5 g d'acide benzoïque, 72,8 g d'acide isostéarique et 118,3 g de pentaérythritol, puis on chauffe progressivement, sous un

léger courant d'argon, à 110-130°C pour obtenir une solution homogène. On augmente ensuite progressivement la température jusqu'à 180°C et on la maintient pendant environ 2 heures. On augmente de nouveau la température jusqu'à 220°C et on la maintient jusqu'à ce qu'on obtienne un indice d'acide inférieur ou égal à 1, ce qui prend environ 18 heures. On refroidit à une température comprise entre 100 et 130°C puis on introduit 91 g d'acide isophtalique et on chauffe à nouveau progressivement jusqu'à 220°C pendant environ 11 heures. On obtient ainsi 430 g de polycondensat pentaérythrityl benzoate/isophtalate/isostéarate sous la forme d'une huile épaisse qui se solidifie à température ambiante.

Le polycondensat présente les caractéristiques suivantes :

- Indice d'acide = 12,7
- Indice d'hydroxyle = 49
- $\eta_{110^\circ\text{C}} = 25,4$ Poises (soit 2540 mPa.s)
- rapport entre le nombre de mole d'acide monocarboxylique aromatique et le nombre de mole d'acide monocarboxylique non aromatique : 7,28.

On prélève 420g de polycondensat obtenu ci-dessus, on le chauffe à 100-120°C et on coule lentement 180g d'acétate de butyle sous agitation puis on clarifie par filtration à chaud sur fritté n°2.

On obtient après refroidissement à température ambiante 600 g de solution de polycondensat à 70% dans l'acétate de butyle, se présentant sous la forme d'un liquide visqueux jaune pâle et possédant une viscosité à 25°C d'environ 800 centipoises (mPa.s)

Exemple 2 : Synthèse du pentaérythrityl benzoate/isophtalate/laurate/PDMS

Dans un réacteur équipé d'une agitation mécanique, d'une arrivée d'argon et d'un système de distillation, on charge 150 g d'acide benzoïque, 165 g d'acide laurique et 110 g de pentaérythritol, puis on chauffe progressivement, sous un léger courant d'argon, à 110-130°C pour obtenir une solution homogène. On augmente ensuite progressivement la température jusqu'à 180°C et on la maintient pendant environ 2 heures. On augmente de nouveau la température jusqu'à 220°C et on la maintient jusqu'à ce qu'on obtienne un indice d'acide inférieur ou égal à 1, ce qui prend environ 15 heures. On refroidit à une température comprise entre 100 et 130°C puis on introduit 90 g d'acide isophtalique et 50 g de Silicone α,ω diol X22-160AS de Shin-Etsu, et on chauffe à nouveau progressivement jusqu'à 220°C pendant environ 11 heures. On obtient ainsi 510 g de polycondensat pentaérythrityl benzoate/isophtalate/laurate /PDMS sous la forme d'une huile épaisse qui se solidifie à température ambiante.

Le polycondensat présente les caractéristiques suivantes :

- Indice d'acide = 28,7
 - Indice d'hydroxyle = 85
 - $\eta_{110^{\circ}\text{C}} = 2,1$ Poises (soit 210 mPa.s)
- 5 - rapport entre le nombre de mole d'acide monocarboxylique aromatique et le nombre de mole d'acide monocarboxylique non aromatique : 1,49.

On prélève 500 g de polycondensat obtenu ci-dessus, on le chauffe à 70°C et on coule lentement 215 g d'acétate d'éthyle sous agitation puis on clarifie par filtration
10 à chaud sur fritté n°2. On obtient après refroidissement à température ambiante 705 g de solution de polycondensat à 70% dans l'acétate d'éthyle se présentant sous la forme d'un liquide visqueux jaune pâle et possédant une viscosité à 25°C d'environ 165 centipoises (mPa.s).

15 **Exemple 3 : Synthèse du pentaérythrityl benzoate/isophthalate/laurate**

Dans un réacteur équipé d'une agitation mécanique, d'une arrivée d'argon et d'un système de distillation, on charge 165 g d'acide benzoïque, 160 g d'acide laurique et 120 g de pentaérythritol puis on chauffe progressivement, sous un léger courant
20 d'argon, à 110-130°C pour obtenir une solution homogène. On augmente ensuite progressivement la température jusqu'à 180°C et on la maintient pendant environ 2 heures. On augmente de nouveau la température jusqu'à 220°C et on la maintient jusqu'à ce qu'on obtienne un indice d'acide inférieur ou égal à 1, ce qui prend environ 15 heures. On refroidit à une température comprise entre 100 et 130°C
25 puis on introduit 100 g d'acide isophthalique et on chauffe à nouveau progressivement jusqu'à 220°C pendant environ 12 heures.

On obtient ainsi 510 g de polycondensat pentaérythrityl benzoate/isophthalate/laurate sous la forme d'une huile épaisse qui se solidifie à température ambiante.

30

Le polycondensat présente les caractéristiques suivantes :

- Indice d'acide = 20,4
 - Indice d'hydroxyle = 66
 - $\eta_{110^{\circ}\text{C}} = 4,7$ Poises (soit 470 mPa.s)
- 35 - rapport entre le nombre de mole d'acide monocarboxylique aromatique et le nombre de mole d'acide monocarboxylique non aromatique : 1,69.

On prélève 500 g de polycondensat obtenu ci-dessus, le chauffe à 70°C et on coule lentement 215 g d'acétate d'éthyle sous agitation puis on clarifie par filtration
40 à chaud sur fritté n°2. On obtient après refroidissement à température ambiante 700 g de solution de polycondensat à 70% dans l'acétate d'éthyle se présentant sous la forme d'un liquide visqueux jaune pâle et possédant une viscosité à 25°C d'environ 310 centipoises (mPa.s).

Exemple 4 : Synthèse du pentaérythrityl benzoate/phtalate/laurate

- Dans un réacteur équipé d'une agitation mécanique, d'une arrivée d'argon et d'un système de distillation, on charge 185 g d'acide benzoïque, 174 g d'acide laurique et 114,6 g de pentaérythritol puis on chauffe progressivement, sous un léger courant d'argon, à 110-130°C pour obtenir une solution homogène. On augmente ensuite progressivement la température jusqu'à 180°C et on la maintient pendant environ 2 heures. On augmente de nouveau la température jusqu'à 220°C et on la maintient jusqu'à ce qu'on obtienne un indice d'acide inférieur ou égal à 1, ce qui prend environ 18 heures. On refroidit à une température comprise entre 100 et 130°C puis on introduit 80 g d'anhydride phtalique et on chauffe à nouveau progressivement jusqu'à 220°C pendant environ 8 heures. On ajoute 15 g de pentaérythritol et on maintient 8 heures à 220°C.
- On obtient ainsi 512 g de polycondensat pentaérythrityl benzoate/phtalate/laurate sous la forme d'une huile épaisse qui se solidifie à température ambiante.

- Le polycondensat présente les caractéristiques suivantes :
- Indice d'acide = 13,0
 - Indice d'hydroxyle = 60
 - $\eta_{110^\circ\text{C}} = 0,9$ Poises (soit 90 mPa.s)
 - rapport entre le nombre de mole d'acide monocarboxylique aromatique et le nombre de mole d'acide monocarboxylique non aromatique : 1,74.

25

Exemple 5

- On a préparé un vernis à ongles coloré de teinte rouge cerise ayant la composition suivante :
- | | | |
|----|--|--------|
| 30 | - Nitrocellulose à 30% d'isopropanol | 14 g |
| | - Résine alkyde Beckosol ODE-230-70E à 70% dans l'acétate d'éthyle | 5,2 g |
| | - solution à 70% dans l'acétate de butyle du polymère de l'exemple 1 | 10,8 g |
| | - Isopropanol | 3,6 g |
| | - Acétate d'éthyle | 23 g |
| 35 | - Acétate de butyle | 33,5 g |
| | - Acétylcitrate de tributyle | 3,4 g |
| | - N-éthyl o,p-toluènesulfonamide | 3,4 g |
| | - acide citrique | 0,05 g |
| | - Hectorite modifiée | 1,3 g |
| 40 | - Pigments (laques) | 1,3 g |

Le vernis s'applique facilement et forme un film très brillant et très résistant aux agressions extérieures.

Exemple 6

On a préparé un vernis à ongles coloré de teinte rouge cerise ayant la composition suivante :

5	- Nitrocellulose à 30% d'isopropanol	14 g
	- Résine alkyde Beckosol ODE-230-70E à 70% dans l'acétate d'éthyle	5,2 g
	- solution à 70% dans l'acétate d'éthyle du polymère de l'exemple 2	11,2 g
	- Isopropanol	3,6 g
10	- Acétate d'éthyle	19,5 g
	- Acétate de butyle	36,5 g
	- Acétylcitrate de tributyle	3,4 g
	- N-éthyl o,p-toluènesulfonamide	3,4 g
	- acide citrique	0,05 g
15	- Hectorite modifiée	1,3 g
	- Pigments (laques)	1,3 g

Le vernis s'applique facilement et forme un film très brillant et très résistant aux agressions extérieures.

REVENDICATIONS

- 5 1. Composition cosmétique ou pharmaceutique comprenant, dans un milieu cosmétiquement ou pharmaceutiquement acceptable, au moins un polycondensat susceptible d'être obtenu par réaction :
- de 15 à 30% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un polyol comprenant 3 à 6 groupes hydroxyles;
 - 10 - de 5 à 40% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide monocarboxylique non aromatique, saturé ou insaturé, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant 6 à 32 atomes de carbone;
 - de 10 à 55% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide monocarboxylique aromatique comprenant 7 à 11 atomes de carbone,
 - 15 éventuellement en outre substitué par 1 à 3 radicaux alkyles, saturés ou insaturés, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, qui comprennent 1 à 32 atomes de carbone;
 - de 10 à 25% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide polycarboxylique, saturé ou insaturé, voire aromatique, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant au moins 2 groupes carboxyliques COOH, notamment
 - 20 2 à 4 groupes COOH; et/ou un anhydride cyclique d'un tel acide polycarboxylique.
2. Composition selon la revendication 1, dans laquelle le polyol comprend 3 à 4 groupes hydroxyles.
- 25 3. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le polyol est un composé carboné, notamment hydrocarboné, linéaire, ramifié et/ou cyclique, saturé ou insaturé, comprenant 3 à 18 atomes de carbone, notamment 3 à 12, voire 4 à 10 atomes de carbone, et 3 à 6 groupes hydroxy (OH), et pouvant comprendre en outre un ou plusieurs atomes d'oxygène intercalés dans la chaîne
- 30 (fonction éther).
4. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le polyol est un composé hydrocarboné saturé, linéaire ou ramifié, comprenant 3 à 18 atomes de carbone, notamment 3 à 12, voire 4 à 10 atomes de carbone, et 3 à 6
- 35 groupes hydroxy (OH).
5. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le polyol est choisi parmi, seul ou en mélange :
- les triols, tels que le 1,2,6-hexanetriol, le triméthyloléthane, le triméthylolpropane,
 - 40 le glycérol;
 - les tétraols, tels que le pentaérythritol, l'érythritol, le diglycérol ou le ditriméthylolpropane;
 - les pentols tels que le xylitol,

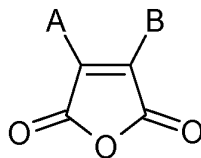
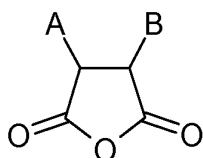
- les hexols tels que le sorbitol et le mannitol; ou encore le dipentaérythritol ou le triglycérol.
- 6. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le polyol est choisi parmi le glycérol, le pentaérythritol, le sorbitol et leurs mélanges; et encore mieux est du pentaérythritol.
- 7. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le polyol, ou le mélange de polyol, représente 16 à 28% en poids, et mieux 18 à 25% en poids, du poids total du polycondensat.
- 8. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide monocarboxylique non aromatique est de formule RCOOH , dans laquelle R est un radical hydrocarboné saturé ou insaturé, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant 5 à 31 atomes de carbone, notamment 7 à 27 atomes de carbone, et encore mieux 9 à 19 atomes de carbone, voire 11 à 17 atomes de carbone.
- 9. Composition selon la revendication 9, dans laquelle le radical R est saturé.
- 10. Composition selon l'une des revendications 8 à 9, dans lesquelles le radical R est linéaire ou ramifié, et préférentiellement en C5-C31.
- 11. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide monocarboxylique non aromatique est choisi parmi, seul ou en mélange:
 - les acides monocarboxyliques saturés tels que l'acide caproïque, l'acide caprylique, l'acide isoheptanoïque, l'acide 4-éthylpentanoïque, l'acide 2-éthylhexanoïque, l'acide 4,5-diméthylhexanoïque, l'acide 2-heptylheptanoïque, l'acide 3,5,5-triméthylhexanoïque, l'acide octanoïque, l'acide isooctanoïque, l'acide nonanoïque, l'acide décanoïque, l'acide isononanoïque, l'acide laurique, l'acide tridécanoïque, l'acide myristique, l'acide palmitique, l'acide stéarique, l'acide isostéarique, l'acide arachidique, l'acide béhénique, l'acide cérotique (hexacosanoïque); l'acide cyclopentanecarboxylique, l'acide cyclopentaneacétique, l'acide 3-cyclopentylpropionique, l'acide cyclohexanecarboxylique, l'acide cyclohexylacétique, l'acide 4-cyclohexylbutyrique;
 - les acides monocarboxyliques insaturés mais non aromatiques, tels que l'acide caproléique, l'acide undécylénique, l'acide dodécylénique, l'acide myristoléique, l'acide palmitoléique, l'acide oléique, l'acide élaidique, l'acide gondoïque, l'acide érucique.
- 12. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide monocarboxylique non aromatique est choisi parmi l'acide 2-éthylhexanoïque, l'acide isooctanoïque, l'acide laurique, l'acide palmitique, l'acide isostéarique, et leurs mélanges, et encore mieux l'acide isostéarique seul.

13. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide monocarboxylique non aromatique, ou le mélange desdits acides, représente 8 à 38% en poids, et mieux 10 à 35% en poids, du poids total du polycondensat.
- 5 14. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide monocarboxylique aromatique est de formule $R'COOH$, dans laquelle R' est un radical hydrocarboné aromatique, comprenant 6 à 10 atomes de carbone, et en particulier les radicaux benzoïque et naphtoïque; ledit radical R' pouvant en outre être
- 10 substitué par 1 à 3 radicaux alkyles, saturés ou insaturés, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, comprenant 1 à 32 atomes de carbone, notamment 2 à 12, voire 3 à 8 atomes de carbone; et notamment choisis parmi méthyle, éthyle, propyle, isopropyle, butyle, isobutyle, terbutyle, pentyle, isopentyle, néopentyle, cyclopentyle, hexyle, cyclohexyle, heptyle, isoheptyle, octyle ou isooctyle.
- 15 15. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide monocarboxylique aromatique est choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide benzoïque, l'acide o-toluique, l'acide m-toluique, l'acide p-toluique, l'acide 1-naphtoïque, l'acide 2-naphtoïque, l'acide 4-tert-butyl benzoïque, l'acide 1-méthyl-2-
- 20 naphtoïque, l'acide 2-isopropyl-1-naphtoïque.
16. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide monocarboxylique aromatique est choisi parmi l'acide benzoïque, l'acide o-toluique, l'acide m-toluique, l'acide 1-naphtoïque, seuls ou en mélanges; et encore
- 25 mieux l'acide benzoïque seul.
17. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide monocarboxylique aromatique, ou le mélange desdits acides, représente 20 à 52% en poids, voire 22 à 52% en poids, et mieux 25 à 50% en poids, du poids total du polycondensat.
- 30 18. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide polycarboxylique est choisi parmi les acides polycarboxyliques linéaires, ramifiés et/ou cycliques, saturés ou insaturés, voire aromatiques, comprenant 2 à 20 atomes de carbone, notamment 3 à 18, et encore mieux 4 à 12 atomes de carbone, voire 4 à 10 atomes de carbone; ledit acide comprenant au moins deux groupes carboxyliques $COOH$, de préférence de 2 à 4 groupes $COOH$.
- 35 19. Composition selon la revendication 18, dans laquelle ledit acide polycarboxylique est aliphatique saturé, linéaire et comprend 2 à 20 atomes de carbone, notamment 3 à 18 atomes de carbone, voire 4 à 12 atomes de carbone.
- 40 20. Composition selon la revendication 18, dans laquelle ledit acide polycarboxylique

que est aromatique et comprend 8 à 12 atomes de carbone.

21. Composition selon l'une des revendications 1 à 17, dans laquelle l'anhydride cyclique répond à l'une des formules suivantes :

5



dans lesquelles les groupements A et B sont, indépendamment l'un de l'autre, :

- un atome d'hydrogène,
- un radical carboné, aliphatique, saturé ou insaturé, linéaire, ramifié et/ou cyclique, ou bien aromatique; comprenant 1 à 16 atomes de carbone, notamment 2 à 10 atomes de carbone, voire 4 à 8 atomes de carbone, notamment méthyle ou éthyle;
- ou bien A et B pris ensemble forment un cycle comprenant au total 5 à 7, notamment 6 atomes de carbone, saturé ou insaturé, voire aromatique.

15

22. Composition selon la revendication 21, dans laquelle A et B représentent un atome d'hydrogène ou forment ensemble un cycle aromatique comprenant au total 6 atomes de carbone.

20 23. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide polycarboxylique ou son anhydride est choisi parmi, seul ou en mélange :

- les acides dicarboxyliques tels que l'acide décanedioïque, l'acide dodécanedioïque, l'acide cyclopropanedicarboxylique, l'acide cyclohexanedicarboxylique, l'acide cyclobutanedicarboxylique, l'acide naphthalène-1,4-dicarboxylique, l'acide naphthalène-2,3-dicarboxylique, l'acide naphthalène-2,6-dicarboxylique, l'acide subérique, l'acide oxalique, l'acide malonique, l'acide succinique, l'acide phthalique, l'acide téréphthalique, l'acide isophthalique, l'acide pimélique, l'acide sébacique, l'acide azélaïque, l'acide glutarique, l'acide adipique, l'acide fumarique, l'acide maléïque;
- les acides tricarboxyliques tels que l'acide cyclohexanetricarboxylique, l'acide trimellitique, l'acide 1,2,3-benzènetricarboxylique, l'acide 1,3,5-benzènetricarboxylique;
- les acides tétracarboxyliques tels que l'acide butanetetra-carboxylique et l'acide pyroméllitique,
- les anhydrides cycliques de ces acides et notamment l'anhydride phthalique, l'anhydride trimellitique, l'anhydride maléïque et l'anhydride succinique.

35

24. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide polycarboxylique ou son anhydride est choisi parmi l'anhydride phthalique et/ou l'acide isophthalique, et mieux l'acide isophthalique seul.

40

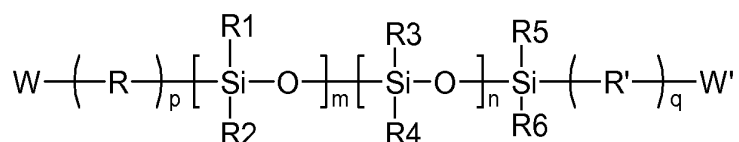
25. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide polycarboxylique et/ou son anhydride cyclique représente 11 à 22% en poids, et mieux 12 à 20% en poids, du poids total du polycondensat.

5

26. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le polycondensat comprend en outre au moins une silicone à fonction hydroxyle (OH) et/ou carboxylique (COOH).

10 27. Composition selon la revendication 26, dans laquelle la silicone a une masse moléculaire moyenne en poids (Mw) comprise entre 300 et 20000, notamment 400 et 10 000, voire 800 et 4000.

15 28. Composition selon l'une des revendications 26 à 27, dans laquelle la silicone est de formule :



dans laquelle :

20 - W et W' sont, indépendamment l'un de l'autre, OH ou COOH; de préférence W=W';

- p et q sont, indépendamment l'un de l'autre, égaux à 0 ou 1,

25 - R et R' sont, indépendamment l'un de l'autre, un radical divalent carboné, notamment hydrocarboné, saturé ou insaturé, voire aromatique, linéaire, ramifié et/ou cyclique; comprenant 1 à 12 atomes de carbone, notamment 2 à 8 atomes de carbone, et comprenant éventuellement en outre 1 ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, S et N, notamment O (éther);

notamment R et/ou R' peuvent être de formule $-(CH_2)_a-$ avec $a=1-12$, et notamment méthylène, éthylène, propylène, phénylène;

30 ou bien de formule $-[(CH_2)_x O]_z-$ avec $x = 1, 2$ ou 3 et $z = 1-10$; en particulier $x=2$ ou 3 et $z=1-4$; et mieux $x=3$ et $z=1$.

35 - R1 à R6 sont, indépendamment l'un de l'autre, un radical carboné linéaire, ramifié et/ou cyclique, saturé ou insaturé voire aromatique; comprenant 1 à 20 atomes de carbone, notamment 2 à 12 atomes de carbone; de préférence, R1 à R6 sont saturés ou bien aromatiques, et peuvent notamment être choisis parmi les radicaux alkyles, en particulier les radicaux méthyle, éthyle, propyle, isopropyle, butyle, pentyle, hexyle, octyle, décyle, dodécyle et octadécyle, les radicaux cycloalkyles, en particulier le radical cyclohexyle, les radicaux aryles, notamment phényle et naphthyle, les radicaux arylalkyles, notamment benzyle et phényléthyle, ainsi que les radicaux tolyle et xyle.

40 - m et n sont, indépendamment l'un de l'autre, des entiers compris entre 1 et 140,

et sont tels que la masse moléculaire moyenne en poids (Mw) de la silicone est comprise entre 300 et 20 000, notamment entre 400 et 10 000, voire entre 800 et 4000.

- 5 29. Composition selon l'une des revendications 26 à 28, dans laquelle la silicone est choisie parmi, seule ou en mélange, les polyalkylsiloxanes α,ω -diol ou α,ω -dicarboxylique, et notamment les polydiméthylsiloxanes α,ω -diol et les polydiméthylsiloxanes α,ω -dicarboxylique; les polyarylsiloxanes α,ω -diol ou α,ω -dicarboxylique et notamment les polyphénylsiloxanes α,ω -diol ou α,ω -dicarboxylique; les polyarylsiloxanes à fonctions silanol tels que le polyphénylsiloxane; les polyalkylsiloxanes à fonctions silanol tels que le polydiméthylsiloxane; les polyaryl/alkylsiloxanes à fonctions silanol tels que le polyphényl/méthylsiloxane ou encore le polyphényl/propylsiloxane.
- 10 30. Composition selon l'une des revendications 26 à 29, dans laquelle la silicone est choisie parmi les polydiméthylsiloxanes α,ω -diol de masse moléculaire moyenne en poids (Mw) comprise entre 400 et 10 000, voire entre 500 et 5000, et notamment entre 800 et 4000.
- 15 31. Composition selon l'une des revendications 26 à 30, dans laquelle la silicone représente 0,1 à 15% en poids, notamment 1 à 10% en poids, voire 2 à 8% en poids, du poids total du polycondensat.
- 20 32. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le rapport entre le nombre de mole d'acide monocarboxylique aromatique et le nombre de mole d'acide monocarboxylique non aromatique est compris entre 1,2 et 8, en particulier entre 1,3 et 7,8, voire entre 1,4 et 7,5 et encore mieux entre 1,9 et 7.
- 25 33. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le polycondensat est susceptible d'être obtenu par réaction :
 - d'au moins un polyol choisi parmi, seul ou en mélange, le 1,2,6-hexanetriol, le triméthyloléthane, le triméthylolpropane, le glycérol; le pentaérythritol, l'érythritol, le diglycérol, le ditriméthylolpropane; le xylitol, le sorbitol, le mannitol, le dipentaérythritol et/ou le triglycérol;
 - 30 - présent de préférence en une quantité de 15 à 30% en poids, notamment 16 à 28% en poids, et mieux 18 à 25% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final;
 - d'au moins un acide monocarboxylique non aromatique choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide caproïque, l'acide caprylique, l'acide isoheptanoïque, l'acide 4-éthylpentanoïque, l'acide 2-éthylhexanoïque, l'acide 4,5-diméthylhexanoïque, l'acide 2-heptylheptanoïque, l'acide 3,5,5-triméthylhexanoïque, l'acide octanoïque, l'acide isooctanoïque, l'acide nonanoïque, l'acide décanoïque, l'acide isononanoïque, l'acide laurique, l'acide tridécanoïque, l'acide myristique, l'acide palmitique,
 - 40

- l'acide stéarique, l'acide isostéarique, l'acide arachidique, l'acide béhénique, l'acide cérotique (hexacosanoïque); l'acide cyclopentanecarboxylique, l'acide cyclopentaneacétique, l'acide 3-cyclopentylpropionique, l'acide cyclohexanecarboxylique, l'acide cyclohexylacétique, l'acide 4-cyclohexylbutyrique;
- 5 présent de préférence en une quantité de 5 à 40% en poids, notamment 8 à 38% en poids, et mieux 10 à 35% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final;
- d'au moins un acide monocarboxylique aromatique choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide benzoïque, l'acide o-toluique, l'acide m-toluique, l'acide p-toluique, l'acide 1-naphtoïque, l'acide 2-naphtoïque, l'acide 4-tert-butyl benzoïque, l'acide 1-méthyl-2-naphtoïque, l'acide 2-isopropyl-1-naphtoïque;
- 10 présent de préférence en une quantité de 10 à 55% en poids, notamment 20 à 52% en poids, et mieux 25 à 50% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final; et
- 15 - d'au moins un acide polycarboxylique ou un de ses anhydrides, choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide décanedioïque, l'acide dodécanedioïque, l'acide cyclopropanedicarboxylique, l'acide cyclohexanedicarboxylique, l'acide cyclobutanedicarboxylique, l'acide naphtalène-1,4-dicarboxylique, l'acide naphtalène-2,3-dicarboxylique, l'acide naphtalène-2,6-dicarboxylique, l'acide subérique, l'acide
- 20 oxalique, l'acide malonique, l'acide succinique, l'acide phtalique, l'acide téréphtalique, l'acide isophtalique, l'acide pimélique, l'acide sébacique, l'acide azélaïque, l'acide glutarique, l'acide adipique, l'acide fumarique, l'acide maléïque; l'acide cyclohexanetricarboxylique, l'acide trimellitique, l'acide 1,2,3-benzènetricarboxylique, l'acide 1,3,5-benzènetricarboxylique; l'acide butanetétracarboxylique, l'acide pyroméllitique, l'anhydride phtalique, l'anhydride trimellitique, l'anhydride maléïque et
- 25 l'anhydride succinique;
- présent de préférence en une quantité de 10 à 25% en poids, notamment 11 à 22% en poids, et mieux 12 à 20% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final.
- 30
34. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le polycondensat est susceptible d'être obtenu par réaction :
- d'au moins un polyol choisi parmi, seul ou en mélange, le glycérol, le pentaérythritol, le sorbitol et leurs mélanges, et encore mieux le pentaérythritol seul; présent en une quantité de 15 à 30% en poids, notamment 16 à 28% en poids, et mieux 18 à 25% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final;
- 35 - d'au moins un acide monocarboxylique non aromatique choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide 2-éthylhexanoïque, l'acide isooctanoïque, l'acide laurique, l'acide palmitique, l'acide isostéarique, et leurs mélanges, et encore mieux l'acide isostéarique seul; présent en une quantité de 5 à 40% en poids, notamment 8 à 38% en poids, et mieux 10 à 35% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final;
- 40 - d'au moins un acide monocarboxylique aromatique choisi parmi, seul ou en mé-

lange, l'acide benzoïque, l'acide o-toluique, l'acide m-toluique, l'acide 1-naphtoïque, et encore mieux l'acide benzoïque seul; présent en une quantité de 10 à 55% en poids, notamment 20 à 52% en poids, et mieux 25 à 50% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final; et

- 5 - d'au moins un acide polycarboxylique ou un de ses anhydrides, choisi parmi, seul ou en mélange, l'anhydride phtalique et l'acide isophtalique, et encore mieux l'acide isophtalique seul; présent en une quantité de 10 à 25% en poids, notamment 11 à 22% en poids, et mieux 12 à 20% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final.

10

35. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le polycondensat présente au moins l'une des caractéristiques suivantes :

- 15 - un indice d'acide, exprimé en mg d'hydroxyde de potassium par g de polycondensat, supérieur ou égal à 8; notamment compris entre 8 et 40, et encore mieux compris entre 10 et 30; et/ou
- un indice d'hydroxyle exprimé en mg d'hydroxyde de potassium par g de polycondensat, supérieur ou égal à 30; notamment compris entre 30 et 100, et encore mieux compris entre 40 et 90.
- 20 - une viscosité, mesurée à 110°C, comprise entre 75 et 6000 mPa.s, notamment entre 80 et 5500 mPa.s, voire entre 90 et 5000 mPa.s, et encore mieux entre 200 et 4800 mPa.s;
- une solubilité dans l'acétate de butyle ou l'acétate d'éthyle, à raison d'au moins 50% en poids, à 25°C;
- 25 - une viscosité d'une solution du polymère dans l'acétate de butyle ou l'acétate d'éthyle, à 25°C, à une concentration de 70% en poids, comprise entre 100 et 1500 mPa.s, notamment entre 120 et 900 mPa.s.

36. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le polycondensat est présent en une quantité comprise entre 0,1 et 70% en poids, de préférence entre 2 et 50% en poids, notamment entre 3 et 35% en poids, voire entre 5 et 20% en poids, et mieux entre 6 et 18% en poids, par rapport au poids de la composition cosmétique ou pharmaceutique finale.
- 30

37. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le milieu cosmétiquement ou pharmaceutiquement acceptable comprend au moins un composé choisi parmi l'eau, les alcools, les polyols, les cétones, les esters, les éthers, les alcanes, les aldéhydes, les huiles carbonées, les huiles de silicone, les huiles de silicone fluorées, et leurs mélanges.
- 35

- 40 38. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le milieu cosmétiquement ou pharmaceutiquement acceptable comprend au moins un solvant organique choisi parmi :
- les cétones liquides à température ambiante (25°C) tels que la méthyléthylcétone

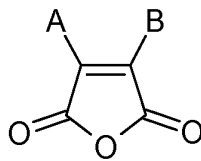
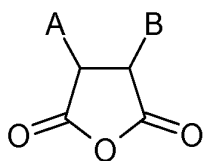
- tone, la méthylisobutylcétone, la diisobutylcétone, l'isophorone, la cyclohexanone, l'acétone ;
- les alcools liquides à température ambiante tels que l'éthanol, l'isopropanol, le diacétone alcool, le 2-butoxyéthanol, le cyclohexanol ;
- 5 - les éthers de propylène glycol liquides à température ambiante tels que le monométhyléther de propylène glycol, l'acétate de monométhyléther de propylène glycol, le mono n-butyl éther de dipropylène glycol ;
- les éthers cycliques tels que la gamma-butyrolactone ;
 - les esters à chaîne courte (ayant de 3 à 8 atomes de carbone au total) tels que
- 10 l'acétate d'éthyle, l'acétate de méthyle, l'acétate de propyle, l'acétate d'isopropyle, l'acétate de n-butyle, l'acétate d'isopentyle, l'acétate de méthoxypropyle, le lactate de butyle ;
- les éthers liquides à température ambiante tels que le diéthyléther, le diméthyléther ou le dichlorodiéthyléther ;
- 15 - les alcanes liquides à température ambiante, notamment en C5-C12, tels que le décane, l'heptane, le dodécane, l'isododécane, le cyclohexane ;
- les aldéhydes liquides à température ambiante tels que le benzaldéhyde, l'acétaldéhyde ;
 - et leurs mélanges.
- 20
39. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le milieu cosmétiquement ou pharmaceutiquement acceptable comprend au moins un solvant choisi parmi les esters à chaîne courte ayant de 3 à 8 atomes de carbone, tels que l'acétate d'éthyle, l'acétate de méthyle, l'acétate de propyle, l'acétate
- 25 d'isopropyle, l'acétate de n-butyle, l'acétate d'isopentyle, l'acétate de méthoxypropyle, le lactate de butyle; les alcools liquides à température ambiante tels que l'éthanol, l'isopropanol, le diacétone alcool, le 2-butoxyéthanol, le cyclohexanol; et leurs mélanges.
- 30
40. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le milieu cosmétiquement ou pharmaceutiquement acceptable comprend au moins un constituant choisi parmi les huiles d'origine minérale, animale, végétale ou synthétique, carbonées, hydrocarbonées, fluorées et/ou siliconées; les polymères filmogènes; les agents auxiliaires de filmification; les agents épaississants; les résines
- 35 secondaires; les cires d'origine végétale, animale, minérale ou de synthèse, voire siliconée; les matières colorantes; les antioxydants, les parfums, les huiles essentielles, les conservateurs, les actifs cosmétiques, les hydratants, les vitamines, les céramides, les filtres solaires, les tensioactifs, les agents d'étalement, les agents mouillants, les agents dispersants, les anti-mousses, les neutralisants, les stabilisants, et leurs mélanges.
- 40
41. Composition selon l'une des revendications précédentes, comprenant :
- 0,1 et 50% en poids, de préférence entre 2 et 35% en poids, notamment entre 5

- et 20% en poids, et mieux entre 6 et 18% en poids, par rapport au poids de la composition cosmétique, de polycondensat selon l'une des revendications précédentes, seul ou en mélange;
- 1 à 70% en poids, de préférence 2 à 60% en poids, et mieux de 5 à 45% en poids, par rapport au poids total de la composition cosmétique, de polymère filmogène, notamment choisi parmi les polymères cellulosiques tels que la nitrocellulose, l'acétate de cellulose, l'acétobutyrate de cellulose, l'acétopropionate de cellulose, l'éthyl cellulose; les polyuréthanes, les polymères acryliques, les polymères vinyliques, les polyvinylbutyrals, les résines alkydes, les résines issues des produits de condensation d'aldéhyde tels que les résines arylsulfonamide formaldéhyde comme la résine toluène sulfonamide formaldéhyde, les résines arylsulfonamide époxy ou encore les résines éthyl tosylamide; les polymères d'origine naturelle; et leurs mélanges;
 - 10 à 95% en poids, de préférence 15% à 80% en poids, et mieux 20 à 60% en poids, par rapport au poids total de la composition cosmétique, de solvant organique, notamment choisi parmi les cétones liquides à température ambiante; les alcools liquides à température ambiante; les éthers de propylène glycol liquides à température ambiante; les éthers cycliques; les esters à chaîne courte (ayant de 3 à 8 atomes de carbone au total); les éthers liquides à température ambiante; les alcanes liquides à température ambiante; les aldéhydes liquides à température ambiante; et leurs mélanges.
 - éventuellement d'au moins une matière colorante, qui peut être présente, dans la composition, en une teneur de 0,01 à 50% en poids, par rapport au poids de la composition, de préférence de 0,1 à 40% en poids, voire de 1 à 30% en poids.
42. Composition selon l'une des revendications précédentes, se présentant sous la forme d'un produit de soin et/ou de maquillage de la peau du corps ou du visage, des lèvres, des cils, des sourcils, des cheveux, du cuir cheveu ou des ongles; d'un produit solaire ou autobronzant; d'un produit capillaire.
43. Composition selon l'une des revendications précédentes, se présentant sous la forme d'un vernis à ongles.
44. Procédé de traitement cosmétique des matières kératiniques, notamment de la peau du corps ou du visage, des ongles, des cheveux et/ou des cils, comprenant l'application sur lesdites matières d'une composition cosmétique telle que définie à l'une des revendications 1 à 43.
45. Procédé cosmétique de maquillage des ongles, comprenant l'application sur lesdits ongles d'une composition cosmétique telle que définie à l'une des revendications 1 à 43.
46. Polycondensat susceptible d'être obtenu par réaction :

- de 15 à 30% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un polyol comprenant 3 à 6 groupes hydroxyles;
 - de 5 à 40% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide monocarboxylique non aromatique saturé, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant 6 à 32 atomes de carbone;
 - de 10 à 55% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide monocarboxylique aromatique comprenant 7 à 11 atomes de carbone, éventuellement en outre substitué par 1 à 3 radicaux alkyles, saturés ou insaturés, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, qui comprennent 1 à 32 atomes de carbone;
 - de 10 à 25% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide polycarboxylique, saturé ou insaturé, voire aromatique, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant au moins 2 groupes carboxyliques COOH, notamment 2 à 4 groupes COOH; et/ou un anhydride cyclique d'un tel acide polycarboxylique.
47. Polycondensat selon la revendication 46, dans lequel le polyol est un composé carboné, notamment hydrocarboné, linéaire, ramifié et/ou cyclique, saturé ou insaturé, comprenant 3 à 18 atomes de carbone, notamment 3 à 12, voire 4 à 10 atomes de carbone, et 3 à 6 groupes hydroxy (OH), et pouvant comprendre en outre un ou plusieurs atomes d'oxygène intercalés dans la chaîne (fonction éther).
48. Polycondensat selon l'une des revendications 46 à 47, dans lequel le polyol est choisi parmi, seul ou en mélange :
- les triols, tels que le 1,2,6-hexanetriol, le triméthyloléthane, le triméthylolpropane, le glycérol;
 - les tétraols, tels que le pentaérythritol, l'érythritol, le diglycérol ou le ditriméthylolpropane;
 - les pentols tels que le xylitol,
 - les hexols tels que le sorbitol et le mannitol; ou encore le dipentaérythritol ou le triglycérol.
49. Polycondensat selon l'une des revendications 46 à 48, dans lequel le polyol, ou le mélange de polyol, représente 16 à 28% en poids, et mieux 18 à 25% en poids, du poids total du polycondensat.
50. Polycondensat selon l'une des revendications 46 à 49, dans lequel l'acide monocarboxylique saturé non aromatique est de formule RCOOH, dans laquelle R est un radical hydrocarboné saturé, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant 5 à 31 atomes de carbone, notamment 7 à 27 atomes de carbone, et encore mieux 9 à 19 atomes de carbone, voire 11 à 17 atomes de carbone.
51. Polycondensat selon l'une des revendications 46 à 50, dans lequel l'acide monocarboxylique non aromatique est choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide caproïque, l'acide caprylique, l'acide isoheptanoïque, l'acide 4-éthylpentanoïque,

- l'acide 2-éthylhexanoïque, l'acide 4,5-diméthylhexanoïque, l'acide 2-heptylheptanoïque, l'acide 3,5,5-triméthylhexanoïque, l'acide octanoïque, l'acide isooctanoïque, l'acide nonanoïque, l'acide décanoïque, l'acide isononanoïque, l'acide laurique, l'acide tridécanoïque, l'acide myristique, l'acide palmitique, l'acide stéarique, l'acide isostéarique, l'acide arachidique, l'acide béhénique, l'acide cérotique (hexacosanoïque); l'acide cyclopentanecarboxylique, l'acide cyclopentaneacétique, l'acide 3-cyclopentylpropionique, l'acide cyclohexanecarboxylique, l'acide cyclohexylacétique, l'acide 4-cyclohexylbutyrique.
52. Polycondensat selon l'une des revendications 46 à 51, dans lequel l'acide monocarboxylique non aromatique, ou le mélange desdits acides, représente 8 à 38% en poids, et mieux 10 à 35% en poids, du poids total du polycondensat.
53. Polycondensat selon l'une des revendications 46 à 52, dans lequel l'acide monocarboxylique aromatique est de formule $R'COOH$, dans laquelle R' est un radical hydrocarboné aromatique, comprenant 6 à 10 atomes de carbone, et en particulier les radicaux benzoïque et naphtoïque; ledit radical R' pouvant en outre être substitué par 1 à 3 radicaux alkyles, saturés ou insaturés, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, comprenant 1 à 32 atomes de carbone, notamment 2 à 12, voire 3 à 8 atomes de carbone; et notamment choisis parmi méthyle, éthyle, propyle, isopropyle, butyle, isobutyle, terbutyle, pentyle, isopentyle, néopentyle, cyclopentyle, hexyle, cyclohexyle, heptyle, isoheptyle, octyle ou isooctyle.
54. Polycondensat selon l'une des revendications 46 à 53, dans lequel la composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide monocarboxylique aromatique est choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide benzoïque, l'acide o-toluique, l'acide m-toluique, l'acide p-toluique, l'acide 1-naphtoïque, l'acide 2-naphtoïque, l'acide 4-tert-butyl benzoïque, l'acide 1-méthyl-2-naphtoïque, l'acide 2-isopropyl-1-naphtoïque.
55. Polycondensat selon l'une des revendications 46 à 54, dans lequel l'acide monocarboxylique aromatique, ou le mélange desdits acides, représente 20 à 52% en poids, voire 22 à 52% en poids, et mieux 25 à 50% en poids, du poids total du polycondensat.
56. Polycondensat selon l'une des revendications 46 à 55, dans lequel l'acide polycarboxylique est choisi parmi les acides polycarboxyliques linéaires, ramifiés et/ou cycliques, saturés ou insaturés, voire aromatiques, comprenant 2 à 20 atomes de carbone, notamment 3 à 18, et encore mieux 4 à 12 atomes de carbone, voire 4 à 10 atomes de carbone; ledit acide comprenant au moins deux groupes carboxyliques $COOH$, de préférence de 2 à 4 groupes $COOH$.
57. Polycondensat selon l'une des revendications 46 à 55, dans lequel l'anhydride

cyclique répond à l'une des formules suivantes :



dans lesquelles les groupements A et B sont, indépendamment l'un de l'autre, :

- 5 - un atome d'hydrogène,
- un radical carboné, aliphatique, saturé ou insaturé, linéaire, ramifié et/ou cyclique, ou bien aromatique; comprenant 1 à 16 atomes de carbone, notamment 2 à 10 atomes de carbone, voire 4 à 8 atomes de carbone, notamment méthyle ou éthyle;
- 10 - ou bien A et B pris ensemble forment un cycle comprenant au total 5 à 7, notamment 6 atomes de carbone, saturé ou insaturé, voire aromatique.

58. Polycondensat selon l'une des revendications 46 à 57, dans lequel l'acide polycarboxylique ou son anhydride est choisi parmi, seul ou en mélange :

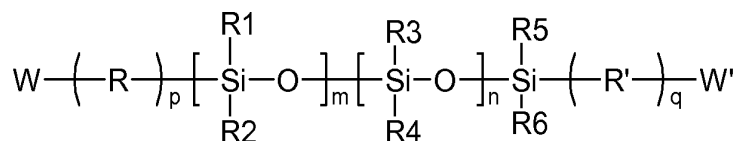
- 15 - les acides dicarboxyliques tels que l'acide décanedioïque, l'acide dodécanedioïque, l'acide cyclopropanedicarboxylique, l'acide cyclohexanedicarboxylique, l'acide cyclobutanedicarboxylique, l'acide naphtalène-1,4-dicarboxylique, l'acide naphtalène-2,3-dicarboxylique, l'acide naphtalène-2,6-dicarboxylique, l'acide subérique, l'acide oxalique, l'acide malonique, l'acide succinique, l'acide phtalique,
- 20 l'acide téréphtalique, l'acide isophtalique, l'acide pimélique, l'acide sébacique, l'acide azélaïque, l'acide glutarique, l'acide adipique, l'acide fumarique, l'acide maléïque;
- les acides tricarboxyliques tels que l'acide cyclohexanetricarboxylique, l'acide trimellitique, l'acide 1,2,3-benzènetricarboxylique, l'acide 1,3,5-benzènetricarboxylique;
- 25 - les acides tétracarboxyliques tels que l'acide butanetetra-carboxylique et l'acide pyroméllitique,
- les anhydrides cycliques de ces acides et notamment l'anhydride phtalique, l'anhydride trimellitique, l'anhydride maléïque et l'anhydride succinique.

30

59. Polycondensat selon l'une des revendications 46 à 58, dans lequel l'acide polycarboxylique et/ou son anhydride cyclique représente 11 à 22% en poids, et mieux 12 à 20% en poids, du poids total du polycondensat.

- 35 60. Polycondensat selon l'une des revendications 46 à 59, dans lequel le polycondensat comprend en outre au moins une silicone à fonction hydroxyle (OH) et/ou carboxylique (COOH).

- 40 61. Polycondensat selon l'une des revendications 46 à 60, dans lequel la silicone est de formule :



dans laquelle :

- W et W' sont, indépendamment l'un de l'autre, OH ou COOH; de préférence W=W';
 - p et q sont, indépendamment l'un de l'autre, égaux à 0 ou 1,
 - R et R' sont, indépendamment l'un de l'autre, un radical divalent carboné, notamment hydrocarboné, saturé ou insaturé, voire aromatique, linéaire, ramifié et/ou cyclique; comprenant 1 à 12 atomes de carbone, notamment 2 à 8 atomes de carbone, et comprenant éventuellement en outre 1 ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, S et N, notamment O (éther);
 - notamment R et/ou R' peuvent être de formule $-(\text{CH}_2)_a-$ avec $a=1-12$, et notamment méthylène, éthylène, propylène, phénylène;
 - ou bien de formule $-[(\text{CH}_2)_x \text{O}]_z-$ avec $x = 1, 2$ ou 3 et $z = 1-10$; en particulier $x=2$ ou 3 et $z=1-4$; et mieux $x=3$ et $z=1$.
 - R1 à R6 sont, indépendamment l'un de l'autre, un radical carboné linéaire, ramifié et/ou cyclique, saturé ou insaturé voire aromatique; comprenant 1 à 20 atomes de carbone, notamment 2 à 12 atomes de carbone; de préférence, R1 à R6 sont saturés ou bien aromatiques, et peuvent notamment être choisis parmi les radicaux alkyles, en particulier les radicaux méthyle, éthyle, propyle, isopropyle, butyle, pentyle, hexyle, octyle, décyle, dodécyle et octadécyle, les radicaux cycloalkyles, en particulier le radical cyclohexyle, les radicaux aryles, notamment phényle et naphtyle, les radicaux arylalkyles, notamment benzyle et phényléthyle, ainsi que les radicaux tolyle et xyle.
 - m et n sont, indépendamment l'un de l'autre, des entiers compris entre 1 et 140, et sont tels que la masse moléculaire moyenne en poids (Mw) de la silicone est comprise entre 300 et 20 000, notamment entre 400 et 10 000, voire entre 800 et 4000.
62. Polycondensat selon l'une des revendications 60 à 61, dans lequel la silicone est choisie parmi, seule ou en mélange, les polyalkylsiloxanes α,ω -diol ou α,ω -dicarboxylique, et notamment les polydiméthylsiloxanes α,ω -diol et les polydiméthylsiloxanes α,ω -dicarboxylique; les polyarylsiloxanes α,ω -diol ou α,ω -dicarboxylique et notamment les polyphénylsiloxanes α,ω -diol ou α,ω -dicarboxylique; les polyarylsiloxanes à fonctions silanol tels que le polyphénylsiloxane; les polyalkylsiloxanes à fonctions silanol tels que le polydiméthylsiloxane; les polyaryl/alkylsiloxanes à fonctions silanol tels que le polyphényl/méthylsiloxane ou encore le polyphényl/propylsiloxane.
63. Polycondensat selon l'une des revendications 60 à 62, dans lequel la silicone

représente 0,1 à 15% en poids, notamment 1 à 10% en poids, voire 2 à 8% en poids, du poids total du polycondensat.

64. Procédé de préparation des polycondensats selon l'une des revendications 46 à 63, consistant :
- à mélanger le polyol et les acides monocarboxyliques aromatiques et non aromatiques,
 - à chauffer le mélange sous atmosphère inerte, d'abord jusqu'à la température de fusion (généralement 100-130°C) et ensuite à une température comprise entre 150 et 220°C jusqu'à consommation complète des acides monocarboxyliques, puis
 - à éventuellement refroidir le mélange à une température comprise entre 90 et 150°C,
 - à ajouter l'acide polycarboxylique et/ou l'anhydride cyclique, et optionnellement la silicone à fonctions hydroxyles ou carboxyliques, puis
 - à chauffer à nouveau à une température inférieure ou égale à 220°C.

65. Procédé selon la revendication 64, dans lequel on ajoute un ou plusieurs agents antioxydants dans le milieu réactionnel, notamment à une concentration pondérale comprise entre 0,01 et 1%, par rapport au poids total de monomères.

66. Procédé selon la revendication 65, dans lequel l'antioxydant est choisi parmi le BHT, le BHA, le TBHQ, le 1,3,5-triméthyl-2,4,6-tris(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxybenzyl)-benzène, l'octadécyl-3,5-di-tertbutyl-4-hydroxycinnamate, le tétrakis-méthylène-3-(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxy-phenyl)propionate méthane, l'octadécyl-3-(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxyphenyl)propionate 2,5-di-tertbutyl hydroquinone, le 2,2-méthyl-bis-(4-méthyl-6-tertbutyl phénol), le 2,2-méthylène-bis-(4-éthyl-6-tertbutyl phénol), le 4,4-butylidène-bis(6-tertbutyl-m-crésol), le N,N-hexaméthylène bis(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxyhydrocinnamamide), le pentaérythritol tétrakis (3-(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxyphenyl)propionate); l'octadécyl 3-(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxyphenyl) propionate; la 1,3,5-tris(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxybenzyl)-1,3,5-triazine-2,4,6(1H,3H,5H)trione; le di(stéaryl)pentaérythritol diphosphite, le tris(2,4-di-tertbutyl phenyl)phosphite; le dilauryl thiodipropionate; le bis(2,4-di-tertbutyl)pentaérythritol diphosphite; le bis(2,4-bis)[2-phénylpropan-2-yl]phényl)pentaérythritol diphosphite, le triphénylphosphite, le (2,4-di-tertbutylphényl)pentaérythritol diphosphite; le tris(nonylphényl)phosphite; le mélange 1:1 de N,N-hexaméthylènebis(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxy-hydrocinnamamide) et de tris(2,4-di-tertbutylphényl)phosphate; le tétrakis (2,4-di-tertbutylphényl)phosphite; le distéarylthiodipropionate; le 2,4-bis(octylthiométhyl)o-crésol; le 4,6-bis(dodécylthiométhyl)o-crésol.



RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE

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

N° d'enregistrement
national

FA 678286
FR 0651190

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		
D,X	US 2 915 488 A (KRAFT WILLIAM M ET AL) 1 décembre 1959 (1959-12-01) * colonne 1, ligne 38-49; revendications 1-13; exemples 1-6 *	1,46,64	A61K8/3/6 A61K8/3/4 A61K8/3/62 A61K8/8/9 A61K8/2/5 A61K8/9/2 A61P3/0/2
D,X	----- DATABASE WPI Week 198312 Derwent Publications Ltd., London, GB; AN 1983-28350K XP002409235 & JP 58 023614 A (ASANUMA KOGYO KK) 12 février 1983 (1983-02-12) * abrégé *	1-66	
D,X	----- DATABASE WPI Week 197910 Derwent Publications Ltd., London, GB; AN 1979-18769B XP002409236 & JP 54 011244 A (KANEBO LTD) 27 janvier 1979 (1979-01-27) * abrégé *	1-66	
X	----- DATABASE WPI Week 197814 Derwent Publications Ltd., London, GB; AN 1978-26140A XP002409237 & JP 53 018742 A (KANEBO LTD) 21 février 1978 (1978-02-21) * abrégé *	1-66	
X	----- DATABASE WPI Week 198808 Derwent Publications Ltd., London, GB; AN 1988-052800 XP002409238 & JP 63 008318 A (KOBAYASHI KOSE KK) 14 janvier 1988 (1988-01-14) * abrégé *	1-66	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC) A61K
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
27 novembre 2006		Yon, Jean-Michel	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS 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 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			

ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 0651190 FA 678286

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 **27-11-2006**

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
US 2915488 A	01-12-1959	AUCUN	
JP 58023614 A	12-02-1983	AUCUN	
JP 54011244 A	27-01-1979	JP 1346750 C JP 61011203 B	13-11-1986 01-04-1986
JP 53018742 A	21-02-1978	JP 1334499 C JP 60055483 B	28-08-1986 05-12-1985
JP 63008318 A	14-01-1988	JP 1976452 C JP 6104614 B	17-10-1995 21-12-1994