



(86) Date de dépôt PCT/PCT Filing Date: 2013/07/12
(87) Date publication PCT/PCT Publication Date: 2014/01/16
(85) Entrée phase nationale/National Entry: 2014/11/17
(86) N° demande PCT/PCT Application No.: EP 2013/064764
(87) N° publication PCT/PCT Publication No.: 2014/009510
(30) Priorités/Priorities: 2012/07/12 (BE2012/00487);
2012/09/05 (US61/696,958)

(51) Cl.Int./Int.Cl. *C09K 21/02* (2006.01),
C08K 3/00 (2006.01), *C08K 3/22* (2006.01)
(71) Demandeur/Applicant:
S.A. LHOIST RECHERCHE ET DEVELOPPEMENT, BE
(72) Inventeurs/Inventors:
LORGOUILLOUX, MARION, BE;
LESUEUR, DIDIER, BE;
CHOPIN, THIERRY, BE;
LAOUTID, FOUAD, FR;
DUBOIS, PHILIPPE, BE
(74) Agent: ROBIC

(54) Titre : CHARGES MINERALES IGNIFUGES ET COMPOSITIONS POLYMERES IGNIFUGEES
(54) Title: FLAME-RETARDANT MINERAL FILLERS AND FLAME-RETARDANT POLYMER COMPOSITIONS

(57) **Abrégé/Abstract:**

Charge minérale pulvérulente comprenant un composé calcique et un composé magnésien, comprenant une dolomie semi-hydratée de formule générale $a\text{CaCO}_3 \cdot b\text{Ca}(\text{OH})_2 \cdot c\text{Mg}(\text{OH})_2 \cdot d\text{MgO} \cdot e\text{CaO}$, a,b,c,d et e étant des fractions molaires avec $(a + b + e)/(c + d)$ compris entre 0,8 et 1,2 et comprenant des agglomérats de particules, composition polymères ignifugées les contenant, procédés de fabrication et utilisation de telles charges minérales.



(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

VERSION CORRIGÉE

(19) Organisation Mondiale de la
Propriété Intellectuelle
Bureau international(43) Date de la publication internationale
16 janvier 2014 (16.01.2014)

WIPO | PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2014/009510 A9(51) Classification internationale des brevets :
C09K 21/02 (2006.01) C08K 3/00 (2006.01)
C08K 3/22 (2006.01)(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/EP2013/064764(22) Date de dépôt international :
12 juillet 2013 (12.07.2013)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
2012/00487 12 juillet 2012 (12.07.2012) BE
61/696,958 5 septembre 2012 (05.09.2012) US(71) Déposant : S.A. LHOIST RECHERCHE ET DEVE-
LOPPLEMENT [BE/BE]; Rue Charles Dubois 28, B-1342
Ottignies-Louvain-la-Neuve (BE).(72) Inventeurs : LORGOUILLOUX, Marion; Pavé du
Roeulx, 129, B-7110 Strépy Bracquegnies (BE). LE-
SUEUR, Didier; Rue du Bois de Samme 17, B-1440 Brai-
ne-le-Château (BE). CHOPIN, Thierry; Drève du Séné-
chal, 26, B-1180 Uccle (BE). LAOUTID, Fouad; Rue de
la Carnoy, F-59130 Lamberdart (FR). DUBOIS, Philippe;
Rue Grande 1, B-4260 Braives (BE).(74) Mandataires : COULON, Ludivine et al.; Gevers Patents,
Holidaystraat 5, B-1831 Diegem (BE).(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre
de protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM,
AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY,
BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,
DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT,
HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KN, KP, KR,
KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME,
MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ,
OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SC,
SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN,
TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre
de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH,
GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ,
UG, ZM, ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ,
TM), européen (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK,
EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV,
MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM,
TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW,
KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Publiée :

— avec rapport de recherche internationale (Art. 21(3))

(48) Date de publication de la présente version corrigée :
20 février 2014(15) Renseignements relatifs à la correction :
voir la Notice du 20 février 2014

(54) Title : FLAME-RETARDANT MINERAL FILLERS AND FLAME-RETARDANT POLYMER COMPOSITIONS

(54) Titre : CHARGES MINÉRALES IGNIFUGES ET COMPOSITIONS POLYMERES IGNIFUGÉES

(57) Abstract : A powdery mineral filler comprising a calcium compound and a magnesium compound, comprising a semi-hydrated dolomite of general formula $a\text{CaCO}_3.b\text{Ca}(\text{OH})_2.c\text{Mg}(\text{OH})_2.d\text{MgO}.e\text{CaO}$, a, b, c, d and e being molar fractions with $(a + b + e)/(c + d)$ between 0.8 and 1.2, and comprising particle agglomerates, a flame-retardant polymer composition containing same, production methods and use of such mineral fillers.(57) Abrégé : Charge minérale pulvérulente comprenant un composé calcique et un composé magnésien, comprenant une dolomie semi-hydratée de formule générale $a\text{CaCO}_3.b\text{Ca}(\text{OH})_2.c\text{Mg}(\text{OH})_2.d\text{MgO}.e\text{CaO}$, a,b,c,d et e étant des fractions molaires avec $(a + b + e)/(c + d)$ compris entre 0,8 et 1,2 et comprenant des agglomérats de particules, composition polymères ignifugées les contenant, procédés de fabrication et utilisation de telles charges minérales.

WO 2014/009510 A9

**“ CHARGES MINERALES IGNIFUGES ET COMPOSITIONS
POLYMERES IGNIFUGEES ”**

La présente invention se rapporte au domaine des compositions polymères ignifugées et donc des charges minérales ignifuges ou ignifugeantes à ajouter à des polymères comme additif retardateur de flamme comprenant un composé calcique et un composé magnésien.

Les additifs retardateurs de flamme (*flame retardant* en anglais) ou additifs ignifuges ou encore ignifugeants sont incorporés dans des matrices polymères afin de ralentir ou stopper la combustion du polymère dans le cas d'un incendie. On distingue entre autres deux catégories d'effets de ces additifs retardateurs de flamme (appelés charges dans la suite du texte), à savoir les effets chimiques et les effets physiques.

Parmi les effets chimiques, on trouve l'accélération de la rupture des chaînes du polymère sous l'effet de la température qui conduit à un polymère fondu qui va goutter et quitter la zone chaude de l'incendie. On trouve aussi, dans le cas des systèmes à base de retardateurs de flamme phosphorés, la formation d'une couche de charbonnement par réaction entre la charge et le polymère, cette couche sert ensuite de barrière et empêche le dégagement de gaz combustibles qui alimentent l'incendie. Egalement, on retrouve des charges qui, lors de la montée en température, libèrent des composés non inflammables ou qui piègent les radicaux libres présents dans la phase gazeuse. Certains de ces effets chimiques sont obtenus en utilisant des charges halogénées (bromures et chlorures) qui sont progressivement abandonnées pour des raisons toxicologiques et environnementales.

Parmi les effets physiques, on trouve la réaction de décomposition endothermique de la charge qui provoque le refroidissement du polymère et la libération de gaz inertes comme de la vapeur d'eau ou du CO₂ qui vont agir ensuite comme diluants des gaz comburants et combustibles. Enfin, on trouve également la formation d'une couche protectrice issue de la dégradation de la charge, couche qui va à nouveau

empêcher la libération de gaz combustibles. Ces effets physiques sont généralement obtenus avec des charges (fillers) minérales.

De manière générale, les compositions comprenant d'une part les charges minérales et d'autre part les polymères doivent présenter
5 certaines caractéristiques pour être applicables en pratique. Tout d'abord, l'effet retardateur de flamme doit pouvoir être quantifié afin d'évaluer l'intérêt de telles compositions. La méthode normalisée du cône calorimètre (ISO 5660-1 ou ASTM E 1354) est utilisée pour déterminer le dégagement de chaleur (noté HRR pour Heat Rate Release et exprimé en kW/m^2) d'une
10 composition de polymère contenant éventuellement des charges minérales, lorsque celle-ci est exposée à un niveau contrôlé de chaleur rayonnante. Cette méthode, nommée ci-après « test au feu », permet en outre de déterminer l'inflammabilité, la perte de masse, la production de fumées ou encore la chaleur de combustion d'une composition. Pour un polymère
15 chargé, une quantité peu élevée de chaleur traduit un bon effet retardateur de flamme des charges minérales.

Il existe d'autres méthodes pour évaluer l'effet retardateur de flamme. Le LOI (Limiting Oxygen Index) sert à illustrer l'inflammabilité relative des matériaux selon la norme (ASTM D 2863) et correspond au
20 taux d'oxygène limite (dans un mélange $\text{O}_2\text{-N}_2$) en-deçà duquel la combustion, dûment amorcée, ne se propage pas et au-delà duquel elle se propage. Le taux d'oxygène étant de 21% dans l'atmosphère, les matériaux ayant un LOI inférieur à 21 seront classés « combustibles », alors que les matériaux pour lesquels le LOI est supérieur à 21 seront classés « auto-
25 extinguibles », leur combustion ne peut se propager sans un apport externe d'énergie.

L'essai dit de "l'épiradiateur" (NF P92-505) consiste à soumettre une plaque de dimensions 70 mm x 70 mm x 4 mm, à un rayonnement calorifique constant (500 W) et à provoquer éventuellement
30 l'inflammation des gaz dégagés. Dès que la plaque s'enflamme, le radiateur est écarté après 3 secondes, puis remis dans sa position initiale quand l'éprouvette s'éteint. Cette opération est renouvelée pendant un temps

minimum de 5 minutes. Ce test permet de quantifier la résistance à l'inflammation d'un matériau (temps d'ignition) et son autoextinguibilité (nombre d'inflammations).

Il existe encore d'autres méthodes, qui correspondent généralement à des applications précises des polymères chargés (câbles, appareillage électrique, accessoires électriques...) parmi lesquels l'essai d'inflammation UL94, les diverses modalités de l'essai dit « du fil incandescent » (IEC 60695-2), le cône calorimètre adapté aux câbles (EN 50399)...

Par ailleurs, étant donné la proportion élevée de ces charges minérales dans les compositions, il est important d'évaluer l'impact que les charges minérales ont sur les propriétés mécaniques des compositions polymères. Dès lors, les polymères chargés devront présenter des caractéristiques de résistance mécanique (traction, impact) acceptables.

Ces caractéristiques de résistance mécanique sont notamment évaluées par des essais de traction, par exemple selon la norme ASTM D638 ou ISO 527-1 avec une vitesse d'élongation de 50 mm/min. Cette méthode permet la détermination de l'élongation à la rupture en pourcents. Par ailleurs, la résistance à l'impact est quantifiée selon la norme ISO EN 179-2 qui détermine la résilience en kJ/m².

Les charges minérales les plus courantes à utiliser avec des polymères pour obtenir un effet retardateur de flamme sont principalement le trihydroxyde d'aluminium $\text{Al}(\text{OH})_3$, également appelé ATH et le dihydroxyde de magnésium $\text{Mg}(\text{OH})_2$, aussi appelé MDH.

Le trihydroxyde d'aluminium représente une part majeure du marché actuel des additifs retardateurs de flamme. Sa température de dégradation est de l'ordre de 220°C. Cette dégradation endothermique consomme 1050 kJ/kg et conduit à la formation d'une couche protectrice d'oxyde d'aluminium Al_2O_3 .

La température de décomposition de l'ATH étant basse en comparaison de celle d'autres charges minérales, le trihydroxyde d'aluminium n'est approprié que pour des polymères présentant également

de faibles températures de mise en forme. De même, des techniques de compoundage à basse température doivent être utilisées (extrudeuse Buss typiquement). Malheureusement, pour avoir un effet retardateur de flamme efficace, l'ATH doit être ajouté à la matrice polymère à hauteur de 50-75% en poids de la composition comprenant le polymère et la charge, ce qui entraîne une forte dégradation des propriétés mécaniques de la composition en comparaison des propriétés mécaniques du polymère non chargé.

A l'heure actuelle, la principale alternative non halogénée à l'ATH est le MDH. Cet hydroxyde minéral ($\text{Mg}(\text{OH})_2$), se décompose à une plus haute température que l'ATH. Cela permet de l'utiliser dans un plus vaste choix de polymères et avec des équipements de mise en forme plus économiques (extrudeuse bi-vis typiquement). Le MDH représente des parts de marché bien inférieures en comparaison de celles de l'ATH. Toutefois, il suscite un intérêt croissant ces dernières années. La température de dégradation du dihydroxyde de magnésium est d'environ 330°C et cette dégradation endothermique consomme 1300 kJ/kg. La dégradation de MDH produit MgO qui forme une couche protectrice jusqu'à haute température.

A nouveau, comme pour l'ATH, la teneur en MDH est généralement comprise entre 50 et 75 % en poids de la composition comprenant le polymère et la charge, ce qui dégrade les propriétés mécaniques de cette composition en comparaison de celles du polymère non chargé. De plus, la voie de synthèse d'un tel hydroxyde est compliquée rendant cette charge minérale plutôt prohibitive.

Le dihydroxyde de calcium, $\text{Ca}(\text{OH})_2$, souvent obtenu par hydratation (extinction) d'une chaux vive, se décompose de manière endothermique (consommation de 900 kJ/kg) autour de 400 °C en libérant de l'eau et en donnant lieu à la formation d'un oxyde, CaO. $\text{Ca}(\text{OH})_2$ apparaît de ce fait comme un hydroxyde minéral présentant toutes les propriétés nécessaires pour pouvoir être utilisé en tant que charge retardatrice de flamme. Toutefois, la température de décomposition de

Ca(OH)₂ est élevée en comparaison de celles de l'ATH et du MDH, et Ca(OH)₂ n'est donc efficace en tant que retardateur de flamme qu'à relativement haute température, le risque étant qu'à cette température, le polymère soit déjà totalement dégradé. Par ailleurs, du fait de sa forte basicité (pH supérieur à 12), Ca(OH)₂ peut être utilisé en tant que charge uniquement dans des matrices polymères dont les propriétés ne sont pas dégradées au contact de particules de pH élevé. Ca(OH)₂ est de ce fait moins courant que l'ATH et le MDH.

On connaît également de l'état de la technique, l'utilisation comme retardateur de flamme de composés de formule générale Ca(OH)₂.Mg(OH)₂.

Par exemple, le document US 5,422,092 décrit une charge retardatrice de flamme plus efficace que l'hydroxyde de magnésium (ce qui permet d'en utiliser de moins grandes quantités), et également moins chère (ce qui permet de limiter les coûts de production des polymères). La charge selon cet enseignement est un hydroxyde métallique composite de type solution solide et de formule générale Ca_{1-x}M²⁺_x(OH)₂ où M est l'un au moins des métaux Mg, Mn, Fe, Co, Ni, Cu et Zn et où x est compris entre 0,001 et 0,995.

Le document EP 0541329 est très similaire au document US 5,422,092 décrit ci-dessus, mais la solution solide obtenue est un hydroxyde métallique composite de formule Ca_{1-x}M²⁺_x(OH)₂ où M est au moins un métal divalent parmi Mg, Mn, Fe, Co, Ni, Cu et Zn et où x est cette fois compris entre 0,005 et 0,400.

Le document FR 2574083 décrit une charge pulvérulente pour matières plastiques, notamment pour polyoléfines, à base de dolomies ou de calcaires dolomitiques, de composition : xMg(OH)₂.yCa(OH)₂.zCaCO₃, tout le MgO ayant été hydraté sous pression. C'est donc une dolomie semi-calcinée et totalement hydratée. Les teneurs en CaCO₃ et en Ca(OH)₂ sont très variables et dépendent du degré de calcination de la dolomie.

Le brevet DE102009034700 décrit quant à lui l'obtention par des procédés décrits comme simples et économiques de compositions à base de calcium et/ou de magnésium à partir de produits naturels à base de calcium et/ou de magnésium. Ces compositions sont submicroniques voire nanométriques (particules primaires < 300 nm, voire < 200 nm, voire < 100 nm). La synthèse de telles particules submicroniques voire nanométriques implique le recours à des conditions de calcination adaptées des produits naturels (température et durée de calcination). Par ailleurs, dans le cas particulier des particules de dolomie hydratée, l'hydratation des particules d'oxyde obtenues par calcination des produits naturels dans les conditions particulières susmentionnées, doit être réalisée sous pression afin de garantir une teneur en MgO résiduel satisfaisante (< 10 % en masse).

Le document US 2006/0188428 décrit un additif pour plastiques obtenu par calcination puis hydratation d'une dolomie et composé principalement de carbonate de calcium (CaCO_3), carbonate de magnésium (MgCO_3), oxyde de magnésium (MgO), hydroxyde de calcium (Ca(OH)_2) et hydroxyde de magnésium (Mg(OH)_2). Cet additif est utilisé pour ces propriétés antimicrobiennes et pour sa capacité à capter l'acide chlorhydrique qui est libéré lors de la combustion de compositions à base de chlorure de polyvinyle (PVC). Dans cet additif, la proportion d'oxyde de magnésium est toujours inférieure à celle d'hydroxyde de magnésium.

La possibilité de combiner l'utilisation de Mg(OH)_2 et de Ca(OH)_2 en tant que charges retardatrices de flamme dans une matrice polymère apparaît comme présentant un certain nombre d'avantages. En effet, la composante Mg(OH)_2 d'une telle formulation jouerait son rôle de retardateur de flamme autour de 300 °C, donnerait lieu à la formation d'une couche de charbonnement, phénomène bien connu dans le cas de l'utilisation de Mg(OH)_2 seul (MDH), et conduirait progressivement à la formation d'une couche protectrice de MgO. En parallèle, la composante Ca(OH)_2 commencerait à se décomposer autour de 400 °C, jouant un second rôle de retardateur de flamme. Contrairement à l'ATH, cette

combinaison devrait pouvoir être utilisée dans un grand nombre de matrices polymères du fait des hautes températures de décomposition de $\text{Mg}(\text{OH})_2$ et de $\text{Ca}(\text{OH})_2$, avec les équipements traditionnellement utilisés pour l'extrusion de pièces polymères chargées avec du MDH, et aurait un effet retardateur de flamme sur une gamme de température plus large que celle couverte simplement par du MDH.

La présente invention a donc pour but de proposer des charges minérales comprenant un composé calcique et un composé magnésien permettant d'améliorer la tenue au feu de compositions polymères selon les mécanismes classiques des retardateurs de flamme de type hydroxydes métalliques tels que l'ATH et le MDH, tout en conservant ou prodiguant des caractéristiques mécaniques acceptables pour la composition polymère contenant la charge minérale. Idéalement, cette charge minérale devrait en outre permettre d'atteindre un résidu de combustion susceptible de constituer une barrière de résistance au feu avantageuse.

A cette fin, l'invention prévoit donc une charge minérale pulvérulente qui est ignifuge ou ignifugeante, comprenant un composé calcique et un composé magnésien qui est caractérisée en ce que ladite charge minérale comprend une dolomie semi-hydratée répondant à la formule générale $a\text{CaCO}_3.b\text{Ca}(\text{OH})_2.c\text{Mg}(\text{OH})_2.d\text{MgO}.e\text{CaO}$, a, b, c, d et e étant des fractions molaires avec $(a + b + e)/(c + d)$ étant compris entre 0,8 et 1,2 et présentant des valeurs telles que b représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids $\geq 15\%$, c représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids $\geq 1\%$, d représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids $\geq 1\%$, a et e représentant respectivement des fractions molaires correspondant à des proportions en poids étant toutes deux $\geq 0\%$, lesdites proportions en poids étant données par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée, et en ce que ladite charge minérale comprend des agglomérats d'agréats de particules.

Par les termes « particules » au sens de la présente invention, on entend la plus petite discontinuité solide de la charge minérale observable par microscopie électronique à balayage (MEB).

Par les termes « agrégats de particules », on entend, au sens
5 de la présente invention un ensemble cohésif de particules.

Par les termes « agglomérats de particules », on entend, au sens de la présente invention un ensemble lâche d'agrégats de particules et/ou de particules, qui peut être facilement détruit par des moyens mécaniques (ultrasons, agitation, cisaillement, vibration...).

10 Comme on peut le constater, la présente invention décrit l'utilisation non pas de mélanges physiques, mais bien d'un composé unique apportant à la fois du $\text{Mg}(\text{OH})_2$, du $\text{Ca}(\text{OH})_2$ et du MgO . Ce composé est un dérivé dolomitique, également appelé dolomie semi-hydratée, obtenu par calcination puis hydratation (extinction à l'eau) partielle d'une dolomie
15 naturelle. L'utilisation d'un composé unique au lieu de mélanges physiques de deux composés présente un avantage considérable au niveau pratique, puisque le procédé d'extrusion d'un polymère chargé sera plus facile lorsqu'une charge unique est utilisée au lieu de deux, réduisant par exemple le nombre de doseurs de poudres sur la ligne d'extrusion. De plus,
20 l'homogénéité de la dispersion de $\text{Ca}(\text{OH})_2$ et $\text{Mg}(\text{OH})_2$ dans la matrice polymère est également améliorée lorsque ces deux composantes sont apportées via une charge unique, elle-même parfaitement homogène.

La charge minérale selon la présente invention, de formule générale $a\text{CaCO}_3.b\text{Ca}(\text{OH})_2.c\text{Mg}(\text{OH})_2.d\text{MgO}.e\text{CaO}$ présente donc d'une
25 part l'avantage par rapport à un mélange physique d'apporter une composante $\text{Ca}(\text{OH})_2$ et une composante $\text{Mg}(\text{OH})_2$ de manière étroitement liée, permettant donc une incorporation parfaitement homogène dans une composition polymère ignifugée. Elle présente d'autre part l'avantage par rapport à une dolomie complètement hydratée d'être un produit bien plus
30 aisé à obtenir. En effet, la dolomie totalement hydratée, pouvant être représentée par une formule molaire du type $x\text{CaCO}_3.y\text{Ca}(\text{OH})_2.z\text{Mg}(\text{OH})_2$ et contenant des résidus non hydratés CaO et/ou MgO uniquement à l'état

de traces (moins de 1 %), souvent exprimée de manière simplifiée par une formule $y\text{Ca}(\text{OH})_2 \cdot z\text{Mg}(\text{OH})_2$, est difficile à obtenir, puisqu'elle requiert une hydratation complète de dolomie calcinée, généralement réalisée sous pression. La dolomie totalement hydratée de formule générale $x\text{CaCO}_3 \cdot y\text{Ca}(\text{OH})_2 \cdot z\text{Mg}(\text{OH})_2$ reste encore à l'heure actuelle un produit de spécialité.

La charge minérale selon la présente invention est un produit comparable, cette fois assimilé à un produit de commodité. Il s'agit de la dolomie semi-hydratée dont l'hydratation est contrôlée et aisée à mettre en œuvre, ce qui en fait un produit bien moins coûteux que la dolomie totalement hydratée. Selon les propriétés de la source de dolomie naturelle et les conditions opératoires contrôlées de la calcination et de l'hydratation de cette dolomie, la dolomie semi-hydratée peut présenter un taux d'hydratation de MgO en $\text{Mg}(\text{OH})_2$ variable, ainsi qu'une granulométrie et une composition chimique variables.

C'est grâce au contrôle de ces paramètres permettant la synthèse de dolomie semi-hydratée, qu'il a été mis en évidence selon l'invention une charge minérale particulièrement avantageuse en tant que charge minérale retardatrice de flamme lorsqu'elle est ajoutée à une composition polymère pour obtenir une composition polymère ignifugée. Ces compositions ignifugées comprenant la charge minérale selon l'invention présentent un avantage non négligeable en comparaison des compositions à base d'ATH ou de MDH en ce que le résidu de combustion recueilli à l'issue de la combustion du polymère est cohésif et peut même être qualifié de céramisé de sorte que le composé ignifuge (en anglais « flame retardant ») est également résistant au feu (en anglais « fire resistant »). En effet, au cours de la décomposition de la matrice polymère, de fortes concentrations de CO_2 sont libérées dans l'atmosphère de la zone de combustion. Ce CO_2 va réagir avec le $\text{Ca}(\text{OH})_2$ présent initialement dans la charge de la composition selon l'invention ou avec la chaux CaO issue d'une dégradation partielle de ce $\text{Ca}(\text{OH})_2$ pour former du carbonate de calcium de formule CaCO_3 . Ce CaCO_3 est un solide cohésif qui ne

s'effondre pas sous la forme de cendres comme c'est le cas du résidu obtenu en fin de combustion pour les compositions à base d'ATH et de MDH. Cet effet cohésif est particulièrement utile dans le cas des pièces plastiques utilisées dans les domaines électriques ou électroniques (équipement électrique ou électronique, câbles électriques et/ou de communication...) ; en particulier pour les gaines de câbles électriques en polymères, il est préférable que, pendant le déroulement d'un incendie, la gaine de câble reste autour du câble conducteur afin de continuer d'en assurer le fonctionnement et d'éviter des courts-circuits.

10 A l'heure actuelle, il semble que cet effet cohésif, bien que très recherché et apprécié, ne soit obtenu qu'en présence de formulations complexes contenant de l'ATH ou du MDH en tant que charge retardatrice de flamme, associée avec des nanoparticules (argiles, nanotube de carbone, silice ...), du borate de zinc ... en tant qu'agent céramisant. Ces
15 agents céramisants sont couteux, difficiles à incorporer au polymère et présentent pour nombre d'entre eux un profil écotoxique défavorable qui en limite l'usage et rend nécessaire la recherche de substituts.

Egalement, le captage du CO₂ lors de la combustion déplace l'équilibre de combustion vers la formation de CO₂ au détriment de CO, diminuant la toxicité des fumées. Ceci constitue un effet additionnel positif
20 lié à l'emploi des charges selon l'invention.

Lorsqu'elle est chauffée à 5 °C/min sous air dans un appareil d'analyse thermique de type thermogravimétrie, la composante hydratée (Mg(OH)₂ et Ca(OH)₂) de la charge minérale selon l'invention se
25 décompose entre 250 et 600 °C, en particulier entre 250 et 560 °C, plus particulièrement entre 250 et 520 °C. Cette décomposition se fait en deux étapes avec tout d'abord la décomposition de Mg(OH)₂ entre 250 et 450 °C, en particulier entre 250 et 420 °C, plus particulièrement entre 250 et 400 °C, suivie par la décomposition de Ca(OH)₂ entre 450 et 600 °C, en
30 particulier entre 420 et 560 °C, plus particulièrement entre 400 et 520 °C. Une autre manière de décrire la décomposition de la charge dans les mêmes conditions de chauffage est d'utiliser la température à laquelle il

reste 95 % de la masse initiale de l'échantillon, 5 % de cet échantillon ayant déjà été perdus par déshydroxylation. Cette température est notée T95% et est comprise entre 350 et 500 °C, en particulier entre 400 et 460 °C.

5 Dans une forme de réalisation avantageuse de la charge minérale ignifuge ou ignifugeante, lesdits agrégats de particules présentent un $d_{97} < 30 \mu\text{m}$, de préférence $< 20 \mu\text{m}$, un $d_{90} < 15 \mu\text{m}$, de préférence $< 10 \mu\text{m}$, un $d_{50} < 5 \mu\text{m}$, de préférence $< 4 \mu\text{m}$ et un $d_3 > 0,3 \mu\text{m}$, de préférence $> 0,4 \mu\text{m}$ après mise en suspension dans du méthanol.

10 Dans une forme de réalisation avantageuse selon la présente invention, ledit d_{97} des agrégats de particules est inférieur à $15 \mu\text{m}$, de préférence inférieur à $10 \mu\text{m}$, mesuré après mise en suspension dans du méthanol.

De préférence, ledit d_{90} des agrégats de particules est
15 inférieur à $7 \mu\text{m}$, de préférence inférieur à $5 \mu\text{m}$ mesuré après mise en suspension dans du méthanol.

De manière plus préférentielle, ledit d_{50} des agrégats de particules est inférieur à $3 \mu\text{m}$ mesuré après mise en suspension dans du méthanol.

20 Dans une forme de réalisation avantageuse de la charge minérale ignifuge ou ignifugeante, lesdits agglomérats d'agrégats de particules présentent un $d_{97} < 150 \mu\text{m}$, de préférence $< 100 \mu\text{m}$, un d_{90} inférieur à $30 \mu\text{m}$, de préférence $< 20 \mu\text{m}$, un $d_{50} < 8 \mu\text{m}$, de préférence $< 5 \mu\text{m}$ et un $d_3 > 0,4$, de préférence $> 0,5 \mu\text{m}$, mesurés après mise en
25 suspension dans du méthanol.

Avantageusement, ledit d_{97} des agglomérats de particules est inférieur à $80 \mu\text{m}$, de préférence inférieur à $50 \mu\text{m}$, mesuré après mise en suspension dans du méthanol.

Avantageusement, ledit d_{90} des agglomérats de particules est
30 inférieur à $15 \mu\text{m}$, de préférence inférieur à $10 \mu\text{m}$, mesuré après mise en suspension dans du méthanol.

De préférence, dans la charge minérale selon la présente invention, ledit d_{50} des agglomérats de particules est inférieur à 4 μm , mesuré après mise en suspension dans du méthanol.

La distribution des tailles des agglomérats ou agrégats de particules et donc les valeurs de d_{97} , d_{90} , d_{50} et d_3 sont mesurées par un granulomètre à diffraction de rayon laser. Les valeurs de d_{97} , d_{90} , d_{50} et d_3 représentent respectivement le diamètre des agglomérats ou agrégats de particules tel que 97%, 90%, 50% et 3% respectivement sont de taille inférieure.

Pour la mesure des tailles des agrégats de particules, la charge minérale est préalablement soumise à des ultrasons durant 1 min.

Avantageusement, dans la charge minérale, les fractions molaires sont telles que le rapport $(a + b + e)/(c + d)$ est compris dans la plage allant de 0,90 à 1,15, de préférence de 0,95 à 1,10.

La dolomie cuite permettant l'obtention de cette charge hydratée provient de la calcination d'une dolomie crue naturelle de formule $y\text{CaCO}_3 \cdot z\text{MgCO}_3$. Il est communément admis que les dolomies naturelles contiennent plus de 90 à 95 % en masse de dolomite, minéral de formule $\text{CaCO}_3 \cdot \text{MgCO}_3$, le reste de la composition étant dans la plupart des cas de la calcite et/ou des argiles. De ce fait, les dolomies naturelles ont généralement un rapport molaire Ca/Mg compris entre 0,8 et 1,2. Ce rapport molaire reste inchangé pendant les étapes de calcination et d'hydratation de la dolomie.

De préférence, la charge minérale selon l'invention comprend de 1 à 20 % en poids, de préférence moins de 18 % en poids, de manière plus préférentielle moins de 10 % en poids, de manière encore plus préférentielle moins de 8 % en poids et de manière encore plus préférentielle moins de 6 % en poids de CaCO_3 par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée.

Cette composante CaCO_3 provient d'une calcination incomplète de la dolomie crue avant hydratation. De manière préférentielle, elle contient entre 2 et 6 % en masse de CaCO_3 . Ces valeurs sont

déterminées d'après la perte de masse mesurée entre 600 et 900 °C sous air ou sous azote, qui correspond au départ du CO₂ pendant la décarbonatation de CaCO₃.Avantageusement, la charge minérale selon la présente invention comprend moins de 15 % en poids, de préférence moins de 10 % en poids, de manière plus préférentielle moins de 5 % en poids, de manière encore plus préférentielle moins de 3%, en particulier moins de 2% de CaO par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée. Cette composante CaO est de la chaux vive résiduelle issue d'une hydratation incomplète de la partie calcique de la dolomie calcinée. De manière préférentielle, la charge selon l'invention ne contient pas de CaO résiduel.

Selon l'invention, la dolomie est semi-hydratée et contient au moins 1 % en poids de MgO.

La charge minérale selon l'invention contient dans une forme de réalisation avantageuse au moins 5 % en poids et de préférence au moins 10 %, avantageusement au moins 15 %, de façon préférentielle au moins 20 % en poids de MgO par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée et comprend de préférence moins de 41 %, en particulier moins de 30% en poids de MgO par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée.

Dans une forme de réalisation avantageuse selon la présente invention, la charge minérale comprend de 2 à 51 % en poids, de préférence de 3 à 40 % en poids, de manière préférentielle de 6 à 30 % en poids, de manière encore plus préférentielle de 8 à 25 % en poids de Mg(OH)₂ par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée. De manière avantageuse, la dolomie semi-hydratée selon l'invention contient de préférence 10 à 20 % en poids de Mg(OH)₂ par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée.

Dans une forme de réalisation avantageuse, le rapport molaire d/c est supérieur à 1, de préférence au moins supérieur à 2, en particulier supérieur à 4.

Lorsque ces valeurs sont combinées aux valeurs de 1 à 20 % de CaCO_3 et de 0 à 15 % de CaO mentionnées précédemment, elles impliquent, toujours pour un rapport molaire Ca/Mg compris entre 0,8 et 1,2, que la proportion massique de Ca(OH)_2 dans la charge de la composition selon cette forme avantageuse de l'invention est comprise entre 15 et 69 %.

Dans une autre forme de réalisation avantageuse selon la présente invention, la charge minérale comprend de 30 à 65 % en poids, avantageusement de 40 à 60 %, de préférence de 45 à 55 % en poids de Ca(OH)_2 par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée.

Par ailleurs, en plus de CaCO_3 , Ca(OH)_2 , Mg(OH)_2 , MgO et CaO , la charge minérale de la composition selon l'invention peut contenir les impuretés usuellement présentes dans les dolomies naturelles, à savoir des phases dérivées de SiO_2 , Al_2O_3 , Fe_2O_3 , MnO , P_2O_5 , K_2O et/ou SO_3 , mais la somme de ces impuretés, exprimées sous la forme des oxydes précités, ne dépasse pas 5 %, de préférence 3 %, de préférence 2 % ou même 1 % du poids de la dolomie semi-hydratée. En particulier, la charge de la composition selon l'invention contient avantageusement moins de 1,0 % en masse de Fe_2O_3 , de préférence moins de 0,7 % et de préférence moins de 0,5 %, de façon à ne pas modifier significativement la couleur de la composition polymère ignifugée.

De manière particulièrement avantageuse, la charge minérale selon l'invention présente une surface spécifique, mesurée par manométrie d'adsorption d'azote et calculée selon la méthode BET, comprise entre 6 et 35 m^2/g , de préférence entre 7 et 20 m^2/g , de manière plus préférentielle entre 8 et 13 m^2/g .

De préférence, la charge minérale selon l'invention est exempte d'halogènes ajoutés, ce qui signifie que ceux-ci sont à l'état de traces et en tout cas en teneur inférieure à 0,5 % en poids.

D'autres formes de réalisation de la charge minérale suivant l'invention sont indiquées dans les revendications annexées.

La présente invention se rapporte également à une composition polymère ignifugée comprenant une charge minérale selon la

présente invention et un polymère, ladite charge minérale étant incorporée à hauteur de 1 à 80 % en poids, avantageusement de 40 à 75 % en poids, dans la composition polymère ignifugée. Le polymère peut être de type thermoplastique, thermodurcissable ou élastomère, d'origine naturelle ou synthétique. Il peut être choisi par exemple parmi un polyéthylène, un polypropylène, un polystyrène, un copolymère d'éthylène et de propylène (EPR), un terpolymère-éthylène-propylènediène (EPDM), un copolymère d'éthylène et d'acétate de vinyle (EVA), un copolymère d'éthylène et d'acrylate de méthyle (EMA), un copolymère d'éthylène et d'acrylate d'éthyle (EEA), un copolymère d'éthylène et d'acrylate de butyle (EBA), un copolymère d'éthylène et d'octène, un polymère à base d'éthylène, un polymère à base de polypropylène, de polystyrène, un polymère halogéné, un silicone ou un quelconque mélange de ces composés. De manière avantageuse, la matrice polymère de la composition polymère de la présente invention comprend au moins un polymère du groupe ci-dessus.

En outre, la composition polymère selon la présente invention peut contenir les additifs habituellement utilisés dans les compositions polymères (antioxydants...).

En ce qui concerne l'effet retardateur de flamme évalué par la méthode du cône calorimètre, une composition ignifugée selon l'invention comprenant 1 à 80 % en poids de la charge retardatrice de flamme selon l'invention et le reste de matrice polymère, présente un caractère ignifuge au moins équivalent à celui du même polymère chargé avec la même quantité d'ATH ou de MDH. Par caractère ignifuge équivalent, on entend un temps d'ignition au moins aussi long et un maximum du HRR du même ordre de grandeur ou plus faible. Le temps d'ignition est le temps entre le début du chauffage de l'échantillon et son inflammation.

En ce qui concerne la résistance mécanique des polymères chargés avec la charge selon l'invention, l'élongation à la rupture est plus faible, le module d'Young plus élevé et la résilience plus faible en comparaison des valeurs obtenues pour le polymère hôte non chargé.

Néanmoins, cet effet néfaste des charges minérales sur la résistance mécanique des polymères est connu et accepté.!

Une autre manière de qualifier l'effet retardateur de flamme de la charge selon l'invention est de comparer le maximum de la courbe HRR du polymère hôte non chargé avec le maximum de la courbe HRR du polymère chargé avec 40 à 75 % en poids de la charge de la composition selon l'invention. La charge de la composition selon l'invention permet ainsi de réduire le maximum de la courbe HRR du polymère hôte de 50 à 65 %, de préférence de 65 à 80 % et de préférence de 80 à 90 %.

La composition selon la présente invention est également utilisée pour améliorer la résistance au feu d'une formulation ou d'une pièce finie ou semi-finie selon un essai de tenue au feu (LOI, cone calorimetre, UL94,...), en particulier dans laquelle le maximum d'une courbe HRR dudit polymère est réduit de 65%, de préférence de 80 %.

Avantageusement, la composition polymère ignifugée selon la présente invention comprend en outre un agent de surface ou un agent de couplage tel qu'un silane ou un acide gras pour le traitement de surface de ladite charge minérale. Elle peut aussi contenir dans une réalisation particulière un agent de compatibilisation, comme un polyéthylène greffé avec de l'anhydride maléique par exemple.

Ladite dolomie semi-hydratée de la charge minérale peut-être traitée en surface par l'une ou l'autre méthode notamment divulguée dans WYPYCH G., *Handbook of fillers*, 3 ed 2010, Chemtec Publisher, ISBN 978-1-895198-41-6, au chapitre 6 « Chemical properties of fillers and filled materials » ; pp291 et suivantes et résumées au tableau 6.1 de cette référence. En particulier, ce traitement est effectué au moyen d'un agent de surface ou un agent de couplage comme par exemple un silane ou un acide gras.

Dans une variante selon la présente invention, ledit polymère est un polymère organique thermoplastique.

En outre, ladite charge minérale est avantageusement incorporée à raison de 50 à 60 % en poids par rapport au poids total de ladite composition polymère ignifugée.

Dans le cas de certaines matrices polymères, par exemple du polyéthylène, la dispersion de la charge selon l'invention dans la matrice polymère est rendue difficile par la charge de surface de la charge minérale de la composition selon l'invention, comme cela est aussi le cas pour l'ATH et le MDH. Comme pour l'ATH et le MDH, cette résistance mécanique de matrices apolaires du type polyéthylène chargées avec la charge selon l'invention peut être améliorée par un traitement de surface de la charge minérale par un agent de recouvrement ou un agent de couplage. Les techniques de compatibilisation charge/polymère par un traitement de surface sont connues, notamment celles ayant recours aux acides gras et celle ayant recours aux silanes. Dans le cas de certaines autres matrices polymères, par exemple l'EVA, la charge selon l'invention peut être utilisée telle quelle sans traitement de surface, tout en permettant à la composition de conserver des propriétés mécaniques du même ordre de grandeur que celles des compositions similaires à base d'ATH ou de MDH.

D'autres formes de réalisation de la composition polymère ignifugée suivant l'invention sont indiquées dans les revendications annexées.

La présente invention se rapporte également à un procédé de fabrication d'une charge minérale selon la présente invention.

Des procédés de fabrication de charges minérales sont connus de l'état de la technique.

Par exemple, le document US 5,422,092 décrit une charge à base d'un hydroxyde métallique composite de type solution solide et de formule générale $\text{Ca}_{1-x}\text{M}^{2+}_x(\text{OH})_2$ où M est l'un au moins des métaux Mg, Mn, Fe, Co, Ni, Cu et Zn et où x est compris entre 0,001 et 0,995. Ces charges composites peuvent être obtenues par co-précipitation par ajout d'une base à une solution contenant des ions Ca^{2+} et M^{2+} , par hydratation d'une solution solide de CaO et de MO, par réaction entre une suspension

de $\text{Ca}(\text{OH})_2$ et une solution aqueuse contenant des ions M^{2+} ou encore par voie sol-gel. Les produits obtenus sont soumis dans tous les cas à un traitement hydrothermal post-synthèse de 1 h en autoclave à 110-250 °C dans le but de favoriser la croissance cristalline et d'empêcher l'agrégation.

5 Le document EP 0541329 est très similaire au document US 5,422,092 décrit ci-dessus, mais ne divulgue que deux méthodes pour la fabrication de cette solution solide. Il s'agit soit d'une réaction entre une base et une solution contenant des ions Ca^{2+} et des ions M^{2+} , soit d'une réaction entre une suspension de CaO ou $\text{Ca}(\text{OH})_2$ et une solution aqueuse
10 contenant des ions M^{2+} .

On connaît également la production à partir de dolomie de charges totalement hydratées de formule générale $x\text{CaCO}_3.y\text{Ca}(\text{OH})_2.z\text{Mg}(\text{OH})_2$ contenant du CaO et/ou du MgO non hydratés uniquement à l'état de traces (moins de 1 % en poids), ou de
15 formule simplifiée $y\text{Ca}(\text{OH})_2.z\text{Mg}(\text{OH})_2$, avec un rapport molaire y/z compris entre 0,8 et 1,2. Cette production est toutefois particulièrement complexe. En effet, une fois calcinée en CaO.MgO , la dolomie doit être hydratée. Or, la composante MgO des dolomies cuites est difficile à hydrater totalement. En effet, cette composante MgO est issue de la décarbonatation du MgCO_3
20 de la dolomie de départ. Cette décomposition se fait généralement entre 600 et 800 °C. La fraction CaCO_3 de la dolomie naturelle ne se décarbonatant qu'au-delà de 800 °C, l'obtention de dolomie calcinée CaO.MgO passe obligatoirement par un chauffage de la dolomie crue autour de 900 °C ou plus, c'est-à-dire bien au-delà de la température de
25 décomposition de MgCO_3 . Cela a pour résultat une surcuisson du MgO qui est soumis à des phénomènes de croissance granulaire et de frittage au-delà de sa température de décomposition, phénomènes qui réduisent sa porosité et sa réactivité vis-à-vis de l'eau.

Les méthodes traditionnelles utilisées pour favoriser
30 l'hydratation de la composante MgO des dolomies cuites sont l'utilisation de larges excès d'eau, d'eau à haute température, voire de réacteurs travaillant sous pression et à hautes températures. Pour ces raisons, la dolomie

totallement hydratée, de formule générale $x\text{CaCO}_3.y\text{Ca}(\text{OH})_2.z\text{Mg}(\text{OH})_2$ et contenant du CaO et/ou du MgO non hydratés uniquement à l'état de traces (moins de 1 % en poids) ou de formule simplifiée $y\text{Ca}(\text{OH})_2.z\text{Mg}(\text{OH})_2$, reste encore à l'heure actuelle un produit de spécialité.

5 Il existe un produit comparable, assimilé cette fois à un produit de commodité, à savoir la dolomie semi-hydratée. Ce produit peut-être décrit avec une formule simplifiée du type $y\text{Ca}(\text{OH})_2.(z-n)\text{Mg}(\text{OH})_2.n\text{MgO}$, toujours avec un rapport molaire y/z compris entre 0,8 et 1,2, c'est-à-dire qu'il s'agit d'une dolomie dont la composante calcique peut généralement
10 être considérée comme ayant été totallement hydratée, et la composante magnésienne seulement partiellement hydratée. Ce type de dolomie semi-hydratée est obtenu par un procédé très simple recourant à des hydrateurs à chaux classiques, très courants dans les usines des chauxfourniers, et faisant appel aux mêmes mécanismes réactionnels que ceux connus dans
15 le cas de l'extinction de la chaux vive.

Le procédé selon la présente invention est caractérisé en ce qu'il comprend les étapes de

- a) calcination d'une dolomie crue naturelle de formule $s\text{CaCO}_3.t\text{MgCO}_3$ avec obtention d'une dolomie calcinée de formule générale
20 $x\text{CaCO}_3.y\text{CaO}.z\text{MgO}$, s, t, x, y et z étant des fractions molaires sous les conditions $x+y=s$ et $t=z$ et s/t compris entre 0,8 et 1,2,
- b) une hydratation incomplète et contrôlée pendant une période de temps prédéterminée comprise entre 5 minutes et 4 heures de ladite dolomie calcinée de formule générale $x\text{CaCO}_3.y\text{CaO}.z\text{MgO}$ par une
25 quantité prédéterminée d'une phase aqueuse, avec formation d'une charge minérale sous forme d'agglomérats d'agrégats de particules de formule générale $a\text{CaCO}_3.b\text{Ca}(\text{OH})_2.c\text{Mg}(\text{OH})_2.d\text{MgO}.e\text{CaO}$, a, b, c, d et e étant des fractions molaires avec $a=x$, $b+e=y$, $c+d=z$ et $(a + b + e)/(c + d)$ étant compris entre 0,8 et 1,2 et présentant des
30 valeurs telles que b représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids ≥ 15 %, c représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids ≥ 1 %, d représente la

fraction molaire correspondant à une proportion en poids ≥ 1 %, a et e représentant respectivement des fractions molaires correspondant à des proportions en poids ≥ 0 %, lesdites proportions en poids étant données par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée,

5 Dans une forme avantageuse de l'invention, le procédé comprend en outre une coupure granulométrique et/ou un broyage desdits agglomérats d'agrégats de particules à 150 μm , de manière à ne garder que la fraction granulométrique des agglomérats d'agrégats de particules présentant un $d_{97} < 150 \mu\text{m}$.

10 Selon les propriétés de la source de dolomie naturelle et les conditions opératoires de la calcination et de l'hydratation de cette dolomie, la dolomie semi-hydratée de manière contrôlée peut présenter un taux d'hydratation de MgO en $\text{Mg}(\text{OH})_2$ variable, une granulométrie et une composition chimique variables. C'est donc en contrôlant particulièrement
15 les conditions d'hydratation et de calcination que le procédé selon l'invention permet d'atteindre une charge minérale sous forme d'agglomérats d'agrégats de particules tels que définis précédemment, de formule générale $a\text{CaCO}_3.b\text{Ca}(\text{OH})_2.c\text{Mg}(\text{OH})_2.d\text{MgO}.e\text{CaO}$, a, b, c, d et e étant des fractions molaires avec $(a + b + e)/(c + d)$ étant compris entre 0,8
20 et 1,2 et présentant des valeurs telles que de b représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids ≥ 15 %, c représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids ≥ 1 %, d représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids ≥ 1 %, a et e représentant respectivement des fractions molaires
25 correspondant à des proportions en poids ≥ 0 %, lesdites proportions en poids étant données par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée.

Dans une forme particulière de réalisation du procédé selon l'invention, ladite hydratation incomplète est réalisée par voie sèche en
30 ajoutant à une unité de masse de ladite dolomie calcinée ladite quantité prédéterminée de phase aqueuse comprise entre 0,2 et 0,8 unité de masse, de préférence de 0,4 à 0,6 unité de masse. Dans cette forme

particulière de réalisation du procédé selon l'invention, la charge minérale de formule générale $a\text{CaCO}_3.b\text{Ca}(\text{OH})_2.c\text{Mg}(\text{OH})_2.d\text{MgO}.e\text{CaO}$ est obtenue sous forme d'agglomérats d'agrégats de particules et/ou sous forme d'agrégats de particules sous forme pulvérulente.

5 Dans une variante avantageuse selon la présente invention, dans laquelle ladite hydratation incomplète est réalisée par voie humide en ajoutant à une unité de masse de ladite dolomie calcinée ladite quantité prédéterminée de phase aqueuse comprise entre 2 et 10 unités de masse, de préférence de 3 à 5 unités de masse, plus particulièrement, 4 unités de
10 masse.

Dans cette forme de réalisation particulière, ladite charge minérale de formule générale $a\text{CaCO}_3.b\text{Ca}(\text{OH})_2.c\text{Mg}(\text{OH})_2.d\text{MgO}.e\text{CaO}$ sous forme d'agglomérats d'agrégats de particules et/ou d'agrégats de particules est obtenue sous la forme d'une suspension. Dans ce cas, la
15 charge selon l'invention peut s'obtenir sous forme pulvérulente par une étape ultérieure de séparation et de séchage, éventuellement suivie d'une coupure granulométrique et/ou d'un broyage.

Dans une forme particulière de réalisation du procédé selon l'invention, ladite hydratation incomplète est réalisée par voie quasi-sèche
20 en ajoutant à une unité de masse de ladite dolomie calcinée ladite quantité prédéterminée de phase aqueuse comprise entre 0,9 et 1,9 unités de masse, de préférence de 1,2 à 1,5 unités de masse. Dans cette forme particulière de réalisation du procédé selon l'invention, la charge minérale de formule générale $a\text{CaCO}_3.b\text{Ca}(\text{OH})_2.c\text{Mg}(\text{OH})_2.d\text{MgO}.e\text{CaO}$ est obtenue
25 sous forme d'agglomérats d'agrégats de particules de forte humidité et/ou sous forme de pâte. Dans ce cas, la charge selon l'invention peut s'obtenir sous forme pulvérulente par une étape ultérieure de séparation et de séchage, éventuellement suivie d'une coupure granulométrique et/ou d'un broyage. Dans une variante de la présente invention, la phase aqueuse est
30 de l'eau.

La présente invention se rapporte également à un procédé de fabrication d'une composition polymère ignifugée selon la présente

invention qui comprend une étape de mélange de ladite charge minérale ignifuge ou ignifugeante selon l'invention avec un polymère organique ou un mélange de polymères organiques. Dans ce procédé, la composition polymère ignifugée peut être obtenue par le procédé selon l'invention, 5 directement après la production de la charge minérale selon l'invention ou plus tard, par exemple après acquisition de la charge minérale par un intermédiaire qui se la serait procurée auprès des demandeurs.

Les méthodes classiques d'incorporation de charges minérales dans une matrice polymère peuvent être utilisées, par exemple le 10 mélange dans un mélangeur de laboratoire ou l'extrusion avec différents types d'équipement bien connus de l'homme de l'art comme l'extrudeuse monovis, l'extrudeuse bavis, le co-malaxeur (Buss), le mélangeur à chambre interne ou encore le malaxeur à rouleaux.

D'autres formes de réalisation du procédé selon la présente 15 invention sont mentionnées dans les revendications annexées.

La présente invention se rapporte également à une utilisation d'une charge minérale telle que décrite ci-dessus. Plus particulièrement, la présente invention se rapporte à une utilisation de dolomie semi-hydratée répondant à la formule $a\text{CaCO}_3.b\text{Ca}(\text{OH})_2.c\text{Mg}(\text{OH})_2.d\text{MgO}.e\text{CaO}$ (a, b, c, d 20 et e étant des fractions molaires avec $(a + b + e)/(c + d)$ étant compris entre 0,8 et 1,2 et présentant des valeurs telles que b représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids $\geq 15 \%$, c représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids $\geq 1 \%$, d représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids $\geq 1 \%$, a et e représentant respectivement des fractions molaires correspondant à des proportions en poids $\geq 0 \%$, lesdites proportions en poids étant données par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée) comme agent retardateur de flamme dans une composition polymère ignifugée.

30 Ces compositions ignifugées comprenant la charge ignifuge ou ignifugeante minérale selon l'invention présentent donc, comme susdit, un avantage non négligeable en comparaison des compositions à base

d'ATH ou de MDH en ce que le résidu de combustion recueilli à l'issue de la combustion du polymère est cohésif et peut même être qualifié de céramisé sans avoir recours à des formulations complexes contenant de l'ATH ou du MDH en tant que charge retardatrice de flamme, associé avec des nanoparticules ou du borate de Zn en tant qu'agent céramisant. Ces agents céramisants sont coûteux, difficiles à incorporer au polymère et présentent pour nombre d'entre eux un profil écotoxique défavorable qui en limite l'usage et rend nécessaire la recherche de substituts.

De préférence, dans l'utilisation selon l'invention, ladite composition polymère ignifugée comprend un polymère organique en particulier un polymère organique thermoplastique.

Dans une variante de l'utilisation selon l'invention, ledit polymère organique est un polymère organique thermoplastique apolaire, de préférence de type polyéthylénique, à hauteur de 20 à 99 %, avantageusement de 40 à 60 % en poids, de préférence, à hauteur d'environ 50 % en poids, par rapport au poids total de ladite composition polymère ignifugée et dans laquelle ladite charge minérale est comprise entre 1 et 80 %, avantageusement 40 et à 60 % en poids, par rapport au poids total de ladite composition polymère ignifugée.

Dans une autre variante de l'utilisation selon l'invention, ledit polymère organique est un polymère organique thermoplastique polaire, de préférence de type polyoléfine, en particulier, de type éthylène-acétate de vinyle (EVA), à hauteur de 20 à 99 %, avantageusement de 25 à 60% en poids, par rapport au poids total de ladite composition polymère ignifugée et dans laquelle ladite charge minérale est comprise entre 1 et 80 %, avantageusement 40 et 75 % en poids, par rapport au poids total de ladite composition polymère ignifugée.

Dans une autre variante de l'utilisation selon l'invention, ledit polymère organique est un mélange d'un polymère organique thermoplastique apolaire, de préférence de type polyéthylénique et d'un polymère organique thermoplastique polaire, de préférence de type polyoléfine, en particulier, de type éthylène-acétate de vinyle (EVA), la

proportion totale de ces polymères étant à hauteur de 20 à 99 %, avantageusement de 25 à 60% en poids, par rapport au poids total de ladite composition polymère ignifugée et dans laquelle ladite charge minérale est comprise entre 1 et 80 %, avantageusement 40 et 75 % en poids, par rapport au poids total de ladite composition polymère ignifugée.

Dans le cas particulier des matrices polymères à base d'acétate, il y a formation d'acide acétique lors de la décomposition du polymère. $\text{Mg}(\text{OH})_2$ étant soluble dans l'acide acétique alors que MgO ne l'est pas, la dolomie semi-hydratée selon l'invention présente un avantage en comparaison d'un MDH seul ou d'une dolomie totalement hydratée de formule simplifiée $y\text{Ca}(\text{OH})_2.z\text{Mg}(\text{OH})_2$ telle que décrite ci-dessus. En effet, lorsque $\text{Mg}(\text{OH})_2$ se solubilise, il perd son effet retardateur de flamme et principalement son effet barrière. Cet avantage de la dolomie semi-hydratée, et plus exactement de la présence dans la charge de MgO résiduel, vis-à-vis du MDH et des composés totalement hydratés de type $y\text{Ca}(\text{OH})_2.z\text{Mg}(\text{OH})_2$, est d'autant plus marqué que la proportion d'acétate dans la matrice polymère est élevée.

Un autre avantage de la dolomie semi-hydratée par rapport à la dolomie totalement hydratée ou à du MDH, lié à la présence de MgO , est l'effet suppresseur de fumées (smoke suppressant en anglais). En effet, MgO favorise l'oxydation des gaz de combustion, modifie l'équilibre CO/CO_2 et conduit de ce fait à une quantité de fumées dégagées réduite.

Il est entendu que la charge minérale selon l'invention peut être utilisée comme retardateur de flamme en combinaison avec les charges classiques du type ATH ou MDH.

D'autres formes de réalisations de l'utilisation selon l'invention sont mentionnées dans les revendications annexées.

D'autres caractéristiques, détails et avantages de l'invention ressortiront de la description donnée ci-après, à titre non limitatif et en faisant référence aux exemples et aux figures.

La figure 1 est un graphique représentant les résultats des tests au feu par cône calorimètre des exemples 1 à 3.

Les figures 2A et 2B montrent le résidu de combustion obtenu à l'issue du test au feu par cône calorimétrie pour la composition de l'exemple 2.

La figure 3 est un graphique représentant les résultats des tests au feu par cône calorimètre de l'exemple 4.

La figure 4 est un graphique représentant les résultats des tests au feu par cône calorimétrie des exemples 6 et 7.

La figure 5 est un graphique représentant les résultats des tests au feu par cône calorimétrie de l'exemple 9.

La figure 6 montre le résidu de combustion obtenu à l'issue du test au feu par cône calorimétrie pour la composition de l'exemple 9.

A titre de comparaison, la figure 7 montre le résidu de combustion obtenu à l'issue du test au feu par cône calorimétrie d'une composition similaire à celle de l'exemple 9 dans laquelle la dolomie semi-hydratée n°4 selon l'invention a été remplacée par du MDH (Magnifin H10), selon l'art antérieur.

La présente invention se rapporte donc à une charge minérale ignifuge ou ignifugeante comprenant un composé calcique et un composé magnésien, à une composition polymère ignifugée comprenant cette charge minérale, à leurs procédés d'obtention respectifs et à l'utilisation de ladite charge minérale. La charge minérale selon l'invention est sous forme pulvérulente et comprend un composé calcique et un composé magnésien, sous la forme d'une dolomie semi-hydratée, c'est-à-dire un composé unique répondant à la formule générale $a\text{CaCO}_3.b\text{Ca}(\text{OH})_2.c\text{Mg}(\text{OH})_2.d\text{MgO}.e\text{CaO}$, a,b,c,d et e étant des fractions molaires avec $(a + b + e)/(c + d)$ étant compris entre 0,8 et 1,2 et présentant des valeurs telles que de b représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids $\geq 15 \%$, c représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids $\geq 1 \%$, d représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids $\geq 1 \%$, a et e représentant respectivement des fractions molaires correspondant à des proportions en

poids ≥ 0 %, lesdites proportions en poids étant données par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée.

La distribution en taille de la charge minérale de la composition selon l'invention est déterminée par granulométrie laser. Pour
5 cette mesure, 3 g de la charge minérale sont dispersés dans 80 cm³ de méthanol sous agitation magnétique puis quelques gouttes de cette suspension sont prélevées et introduites dans la cellule de mesure du granulomètre laser (Beckman Coulter LS 13 320 muni d'un dispositif PIDS (Polarization Intensity Differential Scattering) pour la mesure des éléments
10 submicroniques). Les éléments dont la taille est comprise entre 0,04 et 2000 μm sont mesurés. Les résultats sont exprimés sous la forme de percentiles notés d_x , représentant le diamètre d en μm en dessous duquel se trouve x % des particules mesurées. Nous utilisons d_{97} , d_{90} , d_{50} et d_3 .

Dans un premier temps, la distribution en taille de la charge
15 minérale selon l'invention est mesurée directement après la mise en suspension de la poudre dans le méthanol. Cette méthode donne donc des indications sur la taille des agglomérats d'agrégats de particules de la charge minérale de la composition selon l'invention. Avec cette méthode de mesure, lesdits agglomérats ont un d_{97} inférieur à 150 μm , de préférence à
20 100 μm , de préférence à 80 μm , de préférence à 50 μm ; un d_{90} inférieur à 30 μm , de préférence à 20 μm et de préférence à 15 μm voire à 10 μm , un d_{50} inférieur à 8 μm , de préférence à 5 μm , de préférence à 4 μm et un d_3 supérieur à 0,4 μm , de préférence à 0,5 μm .

Une seconde méthode a permis de s'approcher d'avantage
25 de la taille des particules individuelles et/ou agrégats de celles-ci en s'affranchissant des problèmes d'agglomération. Cette fois, la suspension de poudre minérale dans le méthanol est soumise à un traitement de désagglomération sous ultrasons avant la mesure de granulométrie laser. La désagglomération se fait à l'aide d'une sonde à ultrasons Sonics VC750
30 avec une puissance de 750 W pendant 1 min. Cette fois, le d_{97} des particules ou agrégats de particules de la charge minérale selon l'invention est inférieur à 30 μm , de préférence à 20 μm , de manière particulière à 15

μm et de préférence à $10\ \mu\text{m}$, leur d_{90} est inférieur à $15\ \mu\text{m}$, de préférence à $10\ \mu\text{m}$, de préférence à $7\ \mu\text{m}$ et de manière préférentielle à $5\ \mu\text{m}$, leur d_{50} est inférieur à $5\ \mu\text{m}$, de préférence à $4\ \mu\text{m}$ et de préférence à $3\ \mu\text{m}$ et leur d_3 est supérieur à $0,3\ \mu\text{m}$, de préférence à $0,4\ \mu\text{m}$.

5 Des charges ayant de telles propriétés de distribution en taille de particules peuvent être obtenues directement lors de la réaction d'hydratation de la dolomie, mais de manière avantageuse elles sont obtenues par une séparation granulométrique de la dolomie semi-hydratée (tamisage ou séparation à l'air), voire par un broyage de la dolomie semi-
10 hydratée (broyage à jet d'air par exemple).

La présente charge minérale comprend donc des agglomérats d'agrégats de particules dont la taille est essentiellement comprise entre les valeurs de d_3 et d_{97} , soit entre $0,4$ et $150\ \mu\text{m}$, de préférence entre $0,5$ et $100\ \mu\text{m}$, de préférence entre $0,5$ et $80\ \mu\text{m}$ et de manière plus préférentielle
15 entre $0,5$ et $50\ \mu\text{m}$.

EXEMPLES

Exemple 1.-

Utilisation en tant que charge retardatrice de flamme d'une dolomie semi-hydratée n°1 obtenue industriellement par calcination et
20 hydratation (extinction) d'une dolomie naturelle en voie sèche dans un hydrateur industriel classique. La dolomie issue de l'hydrateur est ensuite séparée par différentes étapes de séparation à l'air afin d'obtenir un premier grade granulométrique, noté grade A Les propriétés de cette dolomie semi-hydratée n°1 de grade A sont regroupées dans le Tableau 1.

25 Cette charge est incorporée à hauteur de 60 % en masse dans une matrice co-polymère d'éthylène et d'acétate de vinyle contenant 28 % d'acétate de vinyle (EVA, Escorene UL328, produit par ExxonMobil Chemical). Le mélange entre la matrice polymère et la charge minérale est réalisé à l'aide d'une extrudeuse bi-vis. Des échantillons de polymère
30 chargé mesurant $100 \times 100 \times 4\ \text{mm}^3$ sont ensuite préparés à partir de ce mélange à l'aide d'une presse à injecter. Ces échantillons sont soumis aux tests mécaniques (élongation à la rupture et résistance à l'impact) et au feu

par cône calorimètre. Les résultats sont comparés à ceux obtenus pour le polymère hôte non chargé et pour le même polymère, chargé dans les mêmes conditions et avec les mêmes proportions d'ATH (Albemarle Martinal OL 107 LEO) et de MDH (Albemarle Magnifin H10). Les résultats de résistance mécanique sont présentés dans le Tableau 2. Les résultats des tests au feu par cône calorimètre sont représentés à la Figure 1.

De manière générale, l'ajout de charges minérales dans une matrice polymère affaiblit significativement les propriétés mécaniques de cette dernière (diminution de l'élongation à la rupture et de la résilience).

En ce qui concerne la résistance mécanique (Tableau 2) de l'EVA chargé avec 60 % de la charge considérée dans cet exemple (dolomie semi-hydratée n°1 grade A), si l'élongation à la rupture est plus faible que celle mesurée dans le cas de l'EVA chargé avec les charges de référence ATH et MDH, la résilience est en revanche comparable. L'élongation à la rupture étant supérieure à 40 %, cette composition d'EVA selon l'invention reste adaptée pour une utilisation dans la plupart des applications envisagées (notamment pour la fabrication de certains câbles).

Pour ce qui est de l'effet retardateur de flamme, la Figure 1 montre clairement que l'incorporation de 60 % de la charge selon l'invention dans la matrice d'EVA diminue nettement l'énergie libérée pendant la combustion du polymère (le maximum de la courbe HRR est nettement plus faible en comparaison de l'EVA non chargé). Cette diminution est comparable à celle mesurée pour la composition d'EVA contenant de l'ATH. Elle est par ailleurs plus marquée que celle mesurée pour la composition d'EVA contenant du MDH. D'autre part, la libération de chaleur est étalée dans le temps ce qui permet d'éviter les points chauds qui sont à l'origine de la propagation du feu d'une pièce à l'autre.

Comme expliqué ci-dessus, l'avantage de la charge selon l'invention par rapport au MDH proviendrait de la présence de MgO non hydraté dans la charge minérale de la composition selon l'invention. Dans le cas de la dolomie semi-hydratée, si la fraction de $\text{Mg}(\text{OH})_2$ est affectée par l'acide acétique, la fraction de MgO, non soluble dans l'acide acétique, reste

efficace, notamment pour la formation d'une couche protectrice de charbonnement .

Enfin, le départ de la combustion (temps d'ignition) est retardé en comparaison du polymère non chargé et le retard observé est
5 comparable à celui obtenu avec la composition d'EVA contenant de l'ATH.

Exemple 2.-

Utilisation en tant que charge retardatrice de flamme d'une dolomie de même origine que celle utilisée dans l'exemple 1 (dolomie semi-hydratée n°1), mais cette fois, la granulométrie de la dolomie issue de
10 l'hydrateur a été contrôlée par différentes étapes de séparation à l'air afin d'obtenir un deuxième grade granulométrique, noté grade B, plus fin que le grade A de l'exemple 1. Les propriétés de cette dolomie semi-hydratée n°1 de grade B sont elles aussi regroupées dans le Tableau 1.

Comme dans l'exemple 1, cette charge est incorporée dans
15 de l'EVA, dans les mêmes proportions et avec les mêmes conditions expérimentales. Les résultats de résistance mécanique sont présentés dans le Tableau 2 ci-dessous. Les résultats des tests au feu sont représentés à la Figure1.

Le Tableau 2 indique que la diminution de la taille des
20 particules en comparaison du grade A décrit dans l'exemple 1 permet d'améliorer la résistance mécanique de la composition (augmentation à la fois de l'élongation à la rupture et de la résilience). Par ailleurs, si l'élongation à la rupture pour cet exemple 2, reste inférieure à celle mesurée pour les compositions à base d'ATH et de MDH, la résilience est
25 en revanche plus élevée pour la charge selon cet exemple 2 que pour les compositions contenant ces charges de référence ATH et MDH.

Pour ce qui est de l'effet retardateur de flamme (Figure 1), la courbe représentant la libération de chaleur pendant la combustion de la composition en fonction du temps reste nettement inférieure à celle de
30 l'EVA non chargé ou contenant du MDH. En revanche, elle est cette fois légèrement plus élevée que celle correspondant à la composition contenant l'ATH ou à la composition de l'exemple 1. Cette différence est

probablement due à la plus grande réactivité du $\text{Mg}(\text{OH})_2$ de la dolomie semi-hydratée de grade B en comparaison de celle de grade A du fait de la plus grande finesse des particules de $\text{Mg}(\text{OH})_2$. Le $\text{Mg}(\text{OH})_2$ est alors plus facilement dégradé par l'acide acétique dégagé pendant la combustion de l'EVA. Toutefois, l'effet retardateur de la charge du présent exemple est satisfaisant.

L'observation des résidus de combustion obtenus à l'issue du test au cône calorimètre, montrés aux Figures 2A et 2B, permet de dire qu'à l'issue de sa combustion, la composition de cet exemple a mené à la formation d'un résidu qui est cohésif en comparaison des résidus obtenus pour les compositions à base du même EVA et de MDH ou d'ATH, dont les résidus s'apparentent à une poudre ou à une cendre. Le résidu se présente en effet sous la forme d'une couche unique et non fissurée, pas même en surface qui a globalement la même forme que l'échantillon avant combustion, malgré toutefois un gonflement qui a eu lieu pendant la combustion de la composition. Ce résidu présente une certaine solidité, en particulier une résistance mécanique en compression élevée (de l'ordre de 200 kPa lors d'un test d'écrasement non décrit ici)

Exemple 3.-

Utilisation en tant que charge retardatrice de flamme d'une dolomie de même origine que celle utilisée dans les exemples 1 et 2 (dolomie semi-hydratée n°1), mais cette fois, la dolomie issue de l'hydrateur est ensuite séparée par une séparation à l'air afin de couper la courbe granulométrique des agglomérats à 80 μm , puis la fraction < 80 μm ainsi obtenue est broyée dans un broyeur à jet d'air afin d'obtenir un troisième grade granulométrique, noté grade C, encore plus fin que le grade B décrit dans l'exemple 2. Les propriétés de cette dolomie semi-hydratée n°1 de grade C sont regroupées dans le Tableau 1.

Comme dans l'exemple 1, cette charge est incorporée dans de l'EVA, dans les mêmes proportions et avec les mêmes conditions expérimentales. Les résultats de résistance mécanique sont présentés au Tableau 2 ci-dessous. Les résultats des tests de l'effet retardateur de

flamme, sont représentés à la Figure 1. Ces résultats sont similaires à ceux obtenus pour la composition de l'exemple 2.

Exemple 4.-

La charge minérale utilisée dans la composition de cet
5 exemple est la même que celle décrite dans l'exemple 2.

Cette fois, cette charge est incorporée à hauteur de 50 % en poids dans une matrice de polyéthylène de moyenne densité (MDPE 3802, grade pour câble produit par Total) en utilisant un mélangeur de type Brabender. Des plaques, préparées avec une presse hydraulique,
10 mesurant 100 x 100 x 4 mm³ ont été ensuite testées au feu (cône calorimétrie) et des éprouvettes, découpées à partir de plaques de 3mm d'épaisseur ont été soumises aux tests mécaniques (élongation à la rupture et résistance à l'impact). Les résultats obtenus pour la composition selon l'invention sont comparés aux résultats obtenus pour le polymère hôte non
15 chargé et pour le même polymère chargé dans les mêmes conditions et avec les mêmes proportions d'ATH et de MDH. Les résultats de résistance mécanique sont présentés dans le Tableau 2. Les résultats des tests au feu par cône calorimètre sont représentés à la Figure 3.

L'utilisation de dolomie semi-hydratée dans le MDPE diminue
20 très nettement le dégagement de chaleur pendant la combustion en comparaison du MDPE non chargé (Figure 3). Tant les résultats mécaniques que l'effet retardateur de flamme mesurés avec cette composition selon l'invention sont similaires à ceux mesurés pour la composition de MDPE et d'ATH. L'énergie dégagée (HRR) avec la
25 composition de cet exemple selon l'invention est analogue à celle de la composition MDPE et MDH. Ce dégagement de chaleur est très étalé dans le temps et la combustion est retardée par rapport au polymère non chargé.

Exemple 5.-

La composition de cet exemple est similaire à celle de
30 l'exemple 4 (MDPE chargé avec 50 % de dolomie semi-hydratée n°1 de grade B), si ce n'est que la charge minérale est traitée en surface avec 4 % de stéarate de calcium avant d'être incorporée dans la matrice polymère.

Ce traitement de surface est effectué en introduisant sous agitation dans un mélangeur de type Lödige M20 préalablement chauffé à 60 °C, 2 kg d'un mélange de dolomie semi-hydratée n°1 de grade B et de stéarate de calcium solide en poudre (4 % par rapport à la masse de dolomie). La
5 température est ensuite montée à 200 °C (il faut 17 minutes environ pour passer de 60 à 200 °C). Lorsque celle-ci s'est stabilisée, le mélange reste pendant 10 minutes à cette température sous agitation avant d'être refroidi et sorti du mélangeur.

Les résultats mécaniques correspondant à cette composition
10 sont regroupés dans le Tableau 2. Le traitement de surface de la dolomie semi-hydratée n°1 de grade B avec 4 % de stéarate de calcium permet d'améliorer les propriétés mécaniques de la composition de MDPE.

Exemple 6.-

Utilisation en tant que charge retardatrice de flamme d'une
15 dolomie semi-hydratée n°2 obtenue industriellement par calcination et hydratation d'une dolomie naturelle. Cette dolomie naturelle est issue d'un autre gisement que la dolomie naturelle utilisée dans les exemples 1 à 5 pour l'obtention de la dolomie semi-hydratée n°1 de grade A, B et C. En revanche, les procédés de calcination et d'hydratation permettant de passer
20 de la dolomie naturelle à la dolomie semi-hydratée sont comparables. A nouveau, l'hydratation est réalisée en voie sèche dans un hydrateur classique. La granulométrie de la dolomie issue de l'hydrateur est ensuite contrôlée par différentes étapes de séparation à l'air afin d'obtenir un grade granulométrique adapté à l'utilisation de cette dolomie semi-hydratée en
25 tant que charge retardatrice de flamme. Les principales propriétés de cette dolomie semi-hydratée n°2 sont reprises dans le Tableau 3.

De manière similaire à celle décrite dans les exemples 1 à 3, cette charge est incorporée à hauteur de 60 % en masse dans la matrice d'EVA. Cet échantillon est soumis au test au feu (cône calorimétrie). Les
30 résultats obtenus pour la composition selon l'invention sont comparés à la Figure 4 aux résultats obtenus pour le polymère hôte non chargé et pour le même polymère chargé dans les mêmes conditions et avec les mêmes

proportions d'ATH et de MDH. L'utilisation de la dolomie semi-hydratée n°2 dans l'EVA (Figure 4) diminue très nettement le dégagement de chaleur pendant la combustion en comparaison de l'EVA non chargé.

Exemple 7.-

5 Utilisation en tant que charge retardatrice de flamme d'une dolomie semi-hydratée n°3 obtenue par hydratation *en laboratoire* d'une dolomie cuite issue d'une calcination en conditions classiques dans un four industriel. La dolomie naturelle, à partir de laquelle la dolomie cuite puis la
10 la dolomie semi-hydratée n°3 sont obtenues, provient du même gisement que la dolomie naturelle utilisée pour la production de la dolomie semi-hydratée n°1 de grade A, B ou C utilisée dans les exemples 1 à 5. Le four utilisé pour la calcination de cette dolomie est également identique, mais cette fois, contrairement aux exemples 1 à 5, l'hydratation ne se fait plus industriellement dans un hydrateur en voie sèche classique, mais en voie
15 humide au laboratoire en ajoutant 200 g de dolomie cuite dans 670 g d'eau déminéralisée à 40 °C sous agitation dans un récipient isotherme et en poursuivant la réaction d'hydratation jusqu'à ce que la température de la suspension se stabilise à 55°C (à $\pm 0,5$ °C). A l'issue de l'hydratation, la dolomie semi-hydratée est filtrée sur Büchner puis séchée pendant 1 nuit à
20 150 °C avant d'être grossièrement désagglomérée puis finement broyée. Les principales propriétés de la dolomie semi-hydratée n°3 se trouvent dans le Tableau 3.

Cette dolomie semi-hydratée n°3 est ensuite incorporée dans la matrice d'EVA selon le mode opératoire décrit dans l'exemple 1. L'effet
25 retardateur de flamme de cette composition est illustré à la Figure 4.

L'utilisation de la dolomie semi-hydratée n°3 dans l'EVA (Figure 4) diminue très nettement le dégagement de chaleur pendant la combustion en comparaison de l'EVA non chargé.

Exemple 8 - LOI

30 Des éprouvettes correspondant aux compositions des exemples 1 et 2 (EVA + 60 % en poids de la dolomie n°1 de grade A et de grade B respectivement) ont été préparées puis coupées avec une

emboutisseuse à la forme nécessaire à la mesure de LOI. Le LOI a été mesuré selon la norme ASTM D2863 et les valeurs obtenues sont présentées au Tableau 4.

Le taux d'oxygène étant de 21 % dans l'atmosphère, ce résultat montre que le polymère de référence, qui possède un LOI de 21 %, est « combustible ». En revanche, la formulation selon l'invention possède un LOI supérieur à 21 % et devient donc « auto-extinguible ».

Exemple 9.-

Utilisation d'une dolomie semi-hydratée n°4 lors de la préparation à une échelle pilote d'une composition polymère ignifugée.

La dolomie semi-hydratée utilisée en tant que charge dans cet exemple est un produit industriel comparable à la dolomie semi-hydratée de grade B utilisée dans la composition de l'exemple 2 et décrite dans le Tableau 1. Néanmoins, pour cet exemple, une quantité nettement plus importante de cette dolomie (environ 800 kg) a été prélevée sur le site de production, puis sa granulométrie a été contrôlée par une étape de séparation à l'air afin d'obtenir un grade granulométrique fin équivalent au grade B de l'exemple 2. Les principales caractéristiques de cette dolomie, moyennées sur plusieurs prélèvements, sont données dans le Tableau 5.

Cette dolomie semi-hydratée n°4 a été incorporée à hauteur de 60 % en masse dans une composition polymère décrite dans le Tableau 6. Les différents polymères (Exact 8203, Alcudia PA440, Fusabond E226 et Antioxydant AO25) ont dans un premier temps été mélangés dans des proportions adaptées à la formulation du Tableau 6. Ce mélange de polymère a ensuite été placé dans une trémie doseuse. La dolomie semi-hydratée n° 4 a quant à elle été introduite dans une seconde trémie doseuse. Ces deux trémies ont été raccordées sur les entrées d'un co-malaxeur (type Buss) équipé d'une vis de 47 mm de diamètre et présentant un rapport longueur / diamètre de la vis de 11. Le débit de production a été fixé à 15 kg / heure). La température moyenne sur la longueur du co-malaxeur est de l'ordre de 160 °C environ, plus ou moins élevée dans les différentes zones d'alimentation / mélange / transport qui se succèdent sur

la longueur de la vis. A la sortie du co-malaxeur, le produit arrive dans une monovis qui le transporte jusqu'à une filière, au niveau de laquelle la matière est poussée au travers de 6 trous d'environ 3 mm de diamètre chacun. Un couteau tourne en continu à proximité de ces trous pour couper
5 les fils de 3 mm de diamètre de diamètre en granulés cylindriques de 3 mm de diamètre et 3 mm de hauteur approximativement. La zone d'extrusion / granulation est continuellement refroidie par de l'eau. Les granulés sont ensuite séparés de l'eau de refroidissement puis séchés pendant environ 1 h à 50 °C.

10 Dans un second temps, les granulés ainsi préparés ont été extrudés pour former une bande d'environ 10 cm de largeur sur 2 mm d'épaisseur à l'aide d'une extrudeuse monovis à 160 °C.

5 éprouvettes ont été découpées dans cette bande afin de réaliser des mesures d'élongation à la rupture. La moyenne de ces 5
15 mesures est de l'ordre de 170 %, et est à comparer avec une élongation de l'ordre de 350 % pour la même formulation, extrudée dans des conditions exactement similaires, mais dans laquelle la charge minérale est du MDH Magnifin H10 de Albemarle en remplacement de la dolomie semi-hydratée n°4.

20 Des tests au feu par cône calorimétrie ont été réalisés sur les granulés. Les résultats de ces tests sont illustrés sur la figure 5 (courbe C), où ils sont comparés avec les résultats du test de cône calorimétrie de la même composition polymère non chargée (courbe A) et d'une composition identique chargée avec 60 % en masse de MDH (Magnifin H10) (courbe B).
25 Ces courbes confirment une fois de plus l'effet retardateur de flamme très net de la dolomie semi-hydratée, effet quasiment similaire à celui du MDH (d'après le maximum de la courbe HRR) malgré un temps d'ignition plus court que celui observé pour la composition à base de MDH (selon l'art antérieur).

30 Les résidus obtenus à l'issue de ces essais de cône calorimétrie sont présentés aux figures 6 et 7 pour les compositions à base de dolomie semi-hydratée n°4 et à base de MDH, respectivement. La figure

6, comme les figures 2A et 2B, illustre la formation d'un résidu cohésif et gonflé à l'issue de la combustion de la composition chargée avec la dolomie semi-hydratée. Au contraire, le résidu de combustion de la composition à base de MDH selon l'art antérieur (figure 7) n'est pas cohésif et se casse en
5 morceaux. Le résidu obtenu à partir de la composition à base de dolomie semi-hydratée est également nettement plus blanc que celui obtenu dans le cas de la composition avec du MDH.

Tableau 1.-	Dolomie semi-hydratée n° 1 grade A (exemple 1)		Dolomie semi-hydratée n° 1 grade B (exemples 2, 4 et 5)		Dolomie semi-hydratée n° 1 grade C (exemple 3)	
	% mass.	Nombre de moles	% mass.	Nombre de moles	% mass.	Nombre de moles
CaCO ₃	5,7	a = 0,057	4,8	a = 0,048	15,1	a = 0,151
Ca(OH) ₂	52,5	b = 0,708	55,3	b = 0,747	47,6	b = 0,642
Mg(OH) ₂	10,9	c = 0,186	11,1	c = 0,190	16,1	c = 0,277
MgO	24,9	d = 0,618	24,6	d = 0,610	18,8	d = 0,467
CaO	3,4	e = 0,061	1,8	e = 0,032	0,0	e = 0,000
Ca/Mg (mol)		1,03		1,03		1,07
Somme impuretés ⁽¹⁾	2,19 ± 0,15		2,45 ± 0,15		1,50 ± 0,15	
Fe ₂ O ₃	0,56 ± 0,05		0,45 ± 0,05		0,41 ± 0,05	
Humidité 150 °C	0,50 ± 0,02		0,80 ± 0,02		1,50 ± 0,02	
Surface BET (m ² /g)	10,0		11,3		11,0	
Granulométrie 1 ⁽²⁾						
d ₃ (µm)	0,6		0,6		0,7	
d ₁₀ (µm)	1,2		1,1		1,0	
d ₅₀ (µm)	4,7		3,2		2,4	
d ₉₀ (µm)	13,0		7,4		6,2	
d ₉₇ (µm)	36,2		9,8		30,1	
d ₁₀₀ (µm)	92,1		76,4		69,6	
Granulométrie 2 ⁽³⁾						
d ₃ (µm)	0,5		0,5		0,5	
d ₁₀ (µm)	1,0		0,9		0,8	
d ₅₀ (µm)	3,2		2,7		1,7	
d ₉₀ (µm)	7,4		6,2		3,5	
d ₉₇ (µm)	9,4		7,4		4,7	
d ₁₀₀ (µm)	15,7		11,8		8,2	
T décomposition Mg(OH) ₂ (°C)	250-420 °C		250-420 °C		250-400 °C	
T décomposition Ca(OH) ₂ (°C)	420-600 °C		420-600 °C		400-540 °C	
T 95% (°C)	440 °C		443 °C		380 °C	

⁽¹⁾ : SiO₂ + Al₂O₃ + Fe₂O₃ + MnO + P₂O₅ + K₂O + SO₃

⁽²⁾ : mesure de la taille des agglomérats par granulométrie laser sur la poudre non désagglomérée

⁽³⁾ : mesure de la taille des agrégats par granulométrie laser sur la poudre désagglomérée par ultrasons

Tableau 2.-

Exemple	Matrice polymère	Charge minérale	% massique de charge minérale dans la composition	Elongation à la rupture (%)		Résilience (kJ/m ²)	
				Valeur	Erreur (±)	Valeur	Erreur (±)
	EVA	-	-	300	35	6	1
	EVA	ATH Martinal OL 107 LEO	60	113	20	20	1
	EVA	MDH Magnifin H10	60	167	24	24	3
1	EVA	Dolomie semi-hydratée n°1 grade A	60	44	3	24	2
2	EVA	Dolomie semi-hydratée n°1 grade B	60	62	4	28	2
3	EVA	Dolomie semi-hydratée n°1 grade C	60	61	6	28	2
	MDPE	-	-	716	14	61	4
	MDPE	ATH Martinal OL 107 LEO	50	7	2	2	1
	MDPE	MDH Magnifin H10	50	12	9	10	1
4	MDPE	Dolomie semi-hydratée n°1 grade B	50	6	1	4	1
5	MDPE	Dolomie semi-hydratée n°1 grade B traitée 4 % de stéarate Ca	50	14	3	4	1

39

Tableau 3.-	Dolomie semi-hydratée n°2 (exemple 6)		Dolomie semi-hydratée n°3 (exemple 7)	
	% mass.	Nombre de moles	% mass.	Nombre de moles
CaCO ₃	10,1	0,101	6,0	0,060
Ca(OH) ₂	51,5	0,695	42,6	0,575
Mg(OH) ₂	3,2	0,055	3,9	0,067
MgO	27,5	0,682	29,4	0,730
CaO	1,0	0,018	13,1	0.233
Ca/Mg (mol)		1,10		1,09
Somme impuretés ⁽¹⁾	2,24		4,92	
Fe ₂ O ₃	0,83		1,09	
Humidité 150 °C	0,73		0,50	
Surface BET (m ² /g)	10,7		10,3	
Granulométrie 1 ⁽²⁾				
d ₃ (μm)	0,7		0,6	
d ₁₀ (μm)	1,0		1,0	
d ₅₀ (μm)	2,2		2,9	
d ₉₀ (μm)	5,6		9,8	
d ₉₇ (μm)	7,4		30,1	
d ₁₀₀ (μm)	13,0		83,9	
Granulométrie 2 ⁽³⁾				
d ₃ (μm)	0,5		0,5	
d ₁₀ (μm)	0,7		0,9	
d ₅₀ (μm)	1,8		2,4	
d ₉₀ (μm)	5,6		6,8	
d ₉₇ (μm)	7,4		8,9	
d ₁₀₀ (μm)	14,3		15,7	
T décomposition Mg(OH) ₂ (°C)	250-400		250-400	
T décomposition Ca(OH) ₂ (°C)	400-600		400-600	
T 95% (°C)	455		488	

⁽¹⁾ : SiO₂ + Al₂O₃ + Fe₂O₃ + MnO + P₂O₅ + K₂O + SO₃

⁽²⁾ : mesure de la taille des agglomérats par granulométrie laser sur la poudre non désagglomérée

⁽³⁾ : mesure de la taille des agrégats par granulométrie laser sur la poudre

5 désagglomérée par ultrasons

Tableau 4.-

Matériau	LOI
EVA	21
Composition de l'exemple 1 (EVA + 60 % de dolomie n° 1 de grade A)	25
Composition de l'exemple 2 (EVA + 60 % de dolomie n° 1 de grade B)	24

Tableau 5.-	Dolomie semi-hydratée n°4 (exemple 9)	
	% mass.	Nombre de moles
CaCO ₃	7,6	0,076
Ca(OH) ₂	53,1	0,717
Mg(OH) ₂	9,5	0,163
MgO	25,5	0,623
CaO	2,5	0,048
Ca/Mg (mol)		1,07
Somme impuretés ⁽¹⁾	1,8	
Fe ₂ O ₃	0,4	
Humidité 150 °C	1,2	
Granulométrie 1 ⁽²⁾		
d ₃ (µm)	0,7	
d ₁₀ (µm)	1,2	
d ₅₀ (µm)	4,4	
d ₉₀ (µm)	9,2	
d ₉₇ (µm)	11,2	
d ₁₀₀ (µm)	17,2	
Granulométrie 2 ⁽³⁾		
d ₃ (µm)	0,7	
d ₁₀ (µm)	1,0	
d ₅₀ (µm)	3,6	
d ₉₀ (µm)	7,7	
d ₉₇ (µm)	9,3	
d ₁₀₀ (µm)	14,3	
T décomposition Mg(OH) ₂ (°C)	250-420	
T décomposition Ca(OH) ₂ (°C)	420-600	
T 95% (°C)	452	

⁽¹⁾ : SiO₂ + Al₂O₃ + Fe₂O₃ + MnO + P₂O₅ + K₂O + SO₃

⁽²⁾ : mesure de la taille des agglomérats par granulométrie laser sur la poudre non désagglomérée

5 ⁽³⁾ : mesure de la taille des agrégats par granulométrie laser sur la poudre désagglomérée par ultrasons

Tableau 6.-

Produits	Proportions massiques dans la composition
Co-polymère d'éthylène et d'octène (Exact 8203, Borealis)	17,7
EVA (Alcudia PA440, Repsol)	15,0
Polyéthylène greffé anhydride maléique (Fusabond E226, Du Pont)	4,0
Antioxydant (AO 25, Shulman)	3,3
Dolomie semi-hydratée n°4	60,0

- 5 Il est bien entendu que la présente invention n'est en aucune façon limitée aux formes de réalisations décrites ci-dessus et que bien des modifications peuvent y être apportées sans sortir du cadre des revendications annexées.

REVENDICATIONS

1. Charge minérale pulvérulente comprenant un
5 composé calcique et un composé magnésien, caractérisée en ce que ladite charge minérale comprend une dolomie semi-hydratée répondant à la formule générale $a\text{CaCO}_3.b\text{Ca}(\text{OH})_2.c\text{Mg}(\text{OH})_2.d\text{MgO}.e\text{CaO}$, a, b, c, d et e étant des fractions molaires avec $(a + b + e)/(c + d)$ étant compris entre 0,8 et 1,2 et présentant des valeurs telles que de b représente la
10 fraction molaire correspondant à une proportion en poids $\geq 15\%$, c représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids $\geq 1\%$, d représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids $\geq 1\%$, a et e représentant respectivement des fractions molaires correspondant à des proportions en poids étant toutes deux $\geq 0\%$,
15 lesdites proportions en poids étant données par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée et en ce que ladite charge minérale comprend des agglomérats d'agrégats de particules.

2. Charge minérale selon la revendication 1, dans laquelle lesdits agrégats de particules présentent un $d_{97} < 30\ \mu\text{m}$, de
20 préférence $< 20\ \mu\text{m}$, un $d_{90} < 15\ \mu\text{m}$, de préférence $< 10\ \mu\text{m}$, un $d_{50} < 5\ \mu\text{m}$, de préférence $< 4\ \mu\text{m}$ et un $d_3 > 0,3\ \mu\text{m}$ de préférence $> 0,4\ \mu\text{m}$ après mise en suspension dans du méthanol.

3. Charge minérale selon la revendication 1 ou la revendication 2, dans laquelle lesdits agglomérats d'agrégats de particules
25 présentent un $d_{97} < 150\ \mu\text{m}$, de préférence $< 100\ \mu\text{m}$, un d_{90} inférieur à $30\ \mu\text{m}$, de préférence $< 20\ \mu\text{m}$, un $d_{50} < 8\ \mu\text{m}$, de préférence $< 5\ \mu\text{m}$ et un $d_3 > 0,4\ \mu\text{m}$ de préférence $> 0,5\ \mu\text{m}$ mesurés après mise en suspension dans du méthanol.

4. Charge minérale selon l'une quelconque des
30 revendications 1 à 3, dans laquelle les fractions molaires sont telles que

$(a + b+e)/(c + d)$ est comprise dans la plage allant de 0,90 à 1,15, de préférence de 0,95 à 1,10.

5. Charge minérale selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, comprenant de 1 à 20 % en poids, de préférence moins de 18 % en poids, de manière plus préférentielle moins de 10 % en poids, de manière encore plus préférentielle moins de 8 % en poids, en particulier moins de 6% en poids, plus particulièrement de 2 à 6% en poids de CaCO_3 par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée.

6. Charge minérale selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, comprenant moins de 15 % en poids de CaO , de préférence moins de 10 % en poids, de manière plus préférentielle moins de 5%, en particulier moins de 3% en poids, plus particulièrement moins de 2% en poids par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée..

7. Charge minérale selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, comprenant plus de 5 % en poids, de préférence plus de 10 % en poids avantageusement plus de 15%, de façon préférentielle plus de 20% de MgO par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée et comprenant moins de 41 % en poids, de préférence moins de 30% en poids de MgO par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée.

8. Charge minérale selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, comprenant de 2 à 51 % en poids, de préférence de 3 à 40 % en poids, de manière préférentielle de 6 à 30% en poids, de manière encore plus préférentielle de 8 à 25 % en poids et en particulier de 10 à 20% en poids de $\text{Mg}(\text{OH})_2$ par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée.

9. Charge minérale selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, comprenant de 15 à 69 % en poids, avantageusement de 30 à 65 %, de préférence de 40 à 60 %, en

particulier de 45 à 55 % en poids de $\text{Ca}(\text{OH})_2$ par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée.

10. Charge minérale selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, présentant une surface spécifique mesurée par manométrie d'adsorption d'azote et calculée selon la méthode BET comprise entre 6 et 35 m^2/g , de préférence de 7 à 20 m^2/g .

11. Composition polymère ignifugée comprenant une charge minérale ignifuge ou ignifugeante selon l'une quelconque des revendications 1 à 10 et un polymère, ladite charge minérale étant incorporée à hauteur de 1 à 80 %, avantageusement de 40 à 75 % en poids dans la composition polymère ignifugée.

12. Composition polymère ignifugée selon la revendication 11, comprenant en outre un agent de surface ou un agent de couplage tel qu'un silane ou un acide gras pour le traitement de surface de ladite charge minérale.

13. Composition polymère ignifugée selon la revendication 11 ou la revendication 12, dans laquelle le maximum d'une courbe HRR dudit polymère organique est réduit de 50 à 65 %, de préférence de 65 à 80 % et de préférence de 80 à 90 %.

14. Composition polymère ignifugée selon la revendication 12 ou la revendication 13, dans laquelle ledit polymère est un polymère organique thermoplastique.

15. Procédé de fabrication d'une charge minérale selon l'une quelconque des revendications 1 à 10 comprenant les étapes de

a) calcination d'une dolomie crue naturelle de formule $s\text{CaCO}_3.t\text{MgCO}_3$ avec obtention d'une dolomie calcinée de formule générale $x\text{CaCO}_3.y\text{CaO}.z\text{MgO}$, s, t, x, y et z étant des fractions molaires sous les conditions $x+y=s$ et $t=z$ et s/t compris entre 0,8 et 1,2

b) une hydratation incomplète et contrôlée pendant une période de temps prédéterminée comprise entre 5 minutes et 4

heures de ladite dolomie calcinée de formule générale $x\text{CaCO}_3.y\text{CaO}.z\text{MgO}$ par une quantité prédéterminée d'une phase aqueuse, avec formation d'une charge minérale sous forme d'agglomérats d'agrégats de particules de formule générale

5 $a\text{CaCO}_3.b\text{Ca}(\text{OH})_2.c\text{Mg}(\text{OH})_2.d\text{MgO}.e\text{CaO}$, a, b, c, d et e étant des fractions molaires avec $a = x$, $b + e = y$, $c + d = z$ et $(a + b + e)/(c + d)$ étant compris entre 0,8 et 1,2 et présentant des valeurs telles que de b représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids $\geq 15\%$, c représente la fraction molaire correspondant à une

10 proportion en poids $\geq 1\%$, d représente la fraction molaire correspondant à une proportion en poids $\geq 1\%$, a et e représentant respectivement des fractions molaires correspondant à des proportions en poids $\geq 0\%$, lesdites proportions en poids étant données par rapport au poids total de ladite dolomie semi-hydratée.

15 16. Procédé de fabrication selon la revendication 15, comprenant en outre une coupure granulométrique et/ou un broyage desdits agglomérats de particules à $150\ \mu\text{m}$, de manière à ne garder que la fraction granulométrique des agglomérats d'agrégats de particules présentant un $d_{97} < 150\ \mu\text{m}$.

20 17. Procédé de fabrication selon la revendication 15 ou 16, dans lequel ladite hydratation incomplète est réalisée par voie sèche en ajoutant à une unité de masse de ladite dolomie calcinée ladite quantité prédéterminée de phase aqueuse comprise entre 0,2 et 0,8 unité de masse, de préférence de 0,4 à 0,6 unité de masse.

25 18. Procédé de fabrication selon la revendication 15 ou 16, dans lequel ladite hydratation incomplète est réalisée par voie quasi-sèche en ajoutant à une unité de masse de ladite dolomie calcinée ladite quantité prédéterminée de phase aqueuse comprise entre 0,9 et 1,9 unités de masse, de préférence de 1,2 à 1,5 unités de masse.

30 19. Procédé de fabrication selon la revendication 15 ou 16, dans lequel ladite hydratation incomplète est réalisée par voie humide

en ajoutant à une unité de masse de ladite dolomie calcinée ladite quantité prédéterminée de phase aqueuse comprise entre 1,1 et 6 unités de masse, de préférence de 2 à 5 unités de masse, plus particulièrement, 4 unités de masse.

5 20. Procédé de fabrication d'une composition polymère ignifugée selon l'une quelconque des revendications 11 à 14, comprenant une étape de mélange de ladite charge minérale selon l'une quelconque des revendications 1 à 10 avec un polymère organique.

10 21. Procédé selon la revendication 20, dans lequel ladite charge minérale est obtenue par le procédé selon l'une quelconque des revendications 16 à 19.

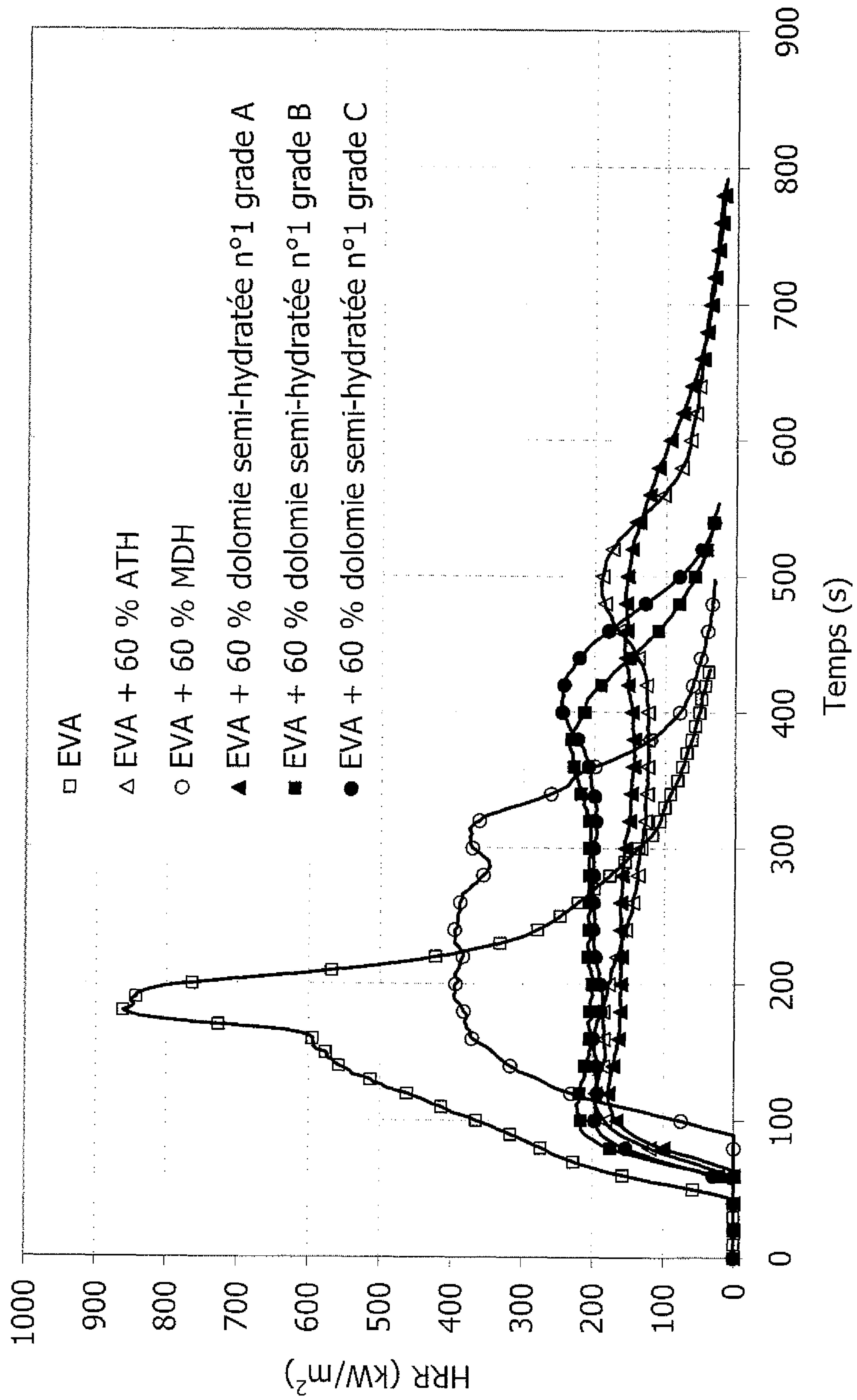
22. Utilisation d'une charge minérale selon l'une quelconque des revendications 1 à 10, comme agent retardateur de flamme dans une composition polymère ignifugée.

15 23. Utilisation selon la revendication 22, dans laquelle ladite composition polymère ignifugée comprend un polymère organique en particulier, un polymère organique thermoplastique.

24. Utilisation selon la revendication 22 ou 23, dans laquelle ledit polymère est de type polyéthylénique, à hauteur de 20 à 20 99%, avantageusement de 40 à 60% en poids, de préférence, à hauteur d'environ 50% en poids, par rapport au poids total de ladite composition polymère ignifugée et dans laquelle ladite charge minérale est comprise entre 1 et 80 %, avantageusement 40 et à 60 % en poids, par rapport au poids total de ladite composition polymère ignifugée.

25 25. Utilisation selon la revendication 22 ou 23, dans laquelle ledit polymère est de type polyoléfine, en particulier, de type éthylène-acétate de vinyle (EVA), à hauteur de 20 à 99 %, avantageusement de 25 à 60% en poids, par rapport au poids total de ladite composition polymère ignifugée et dans laquelle ladite charge 30 minérale est comprise entre 1 et 80 %, avantageusement 40 et 75 % en poids, par rapport au poids total de ladite composition polymère ignifugée.

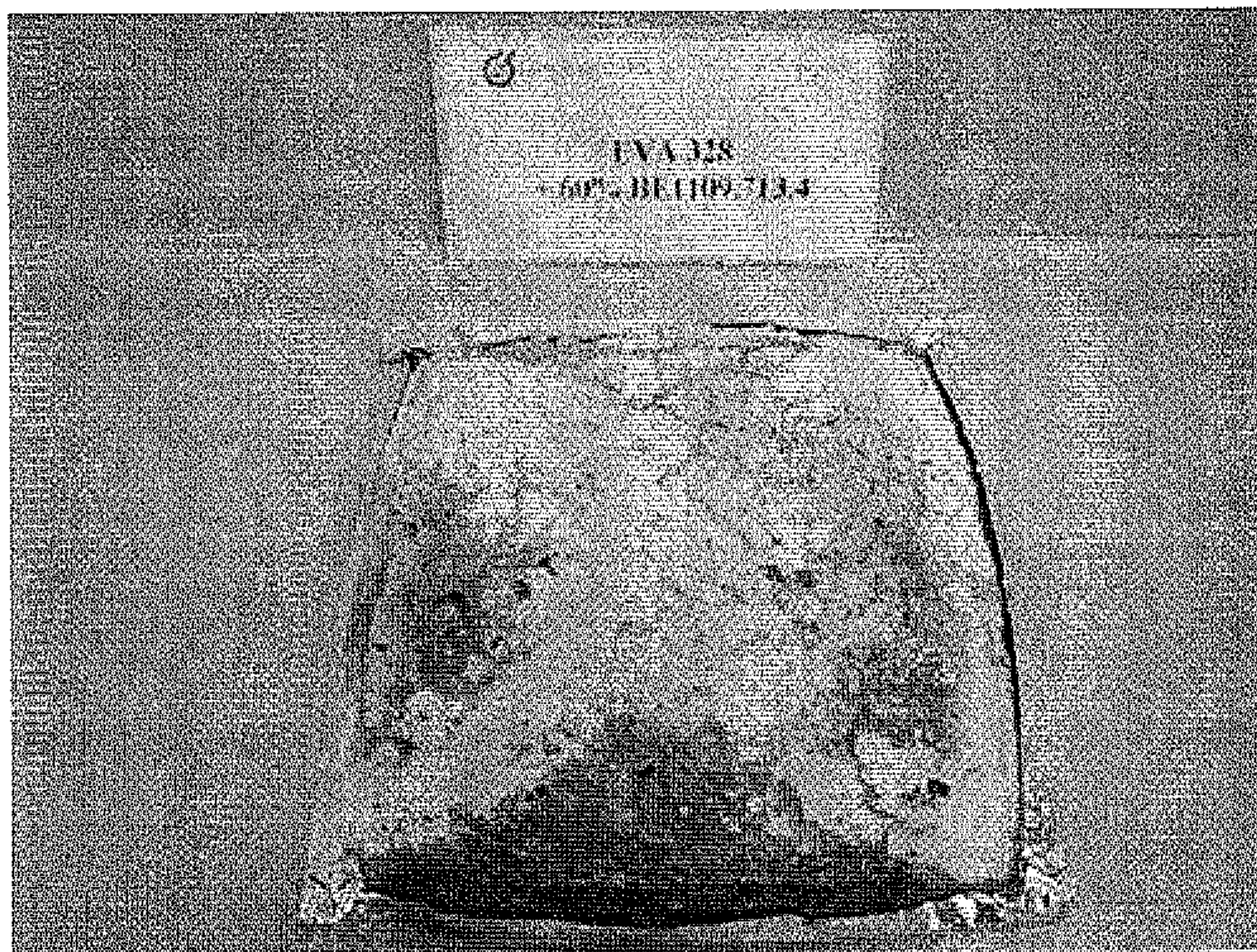
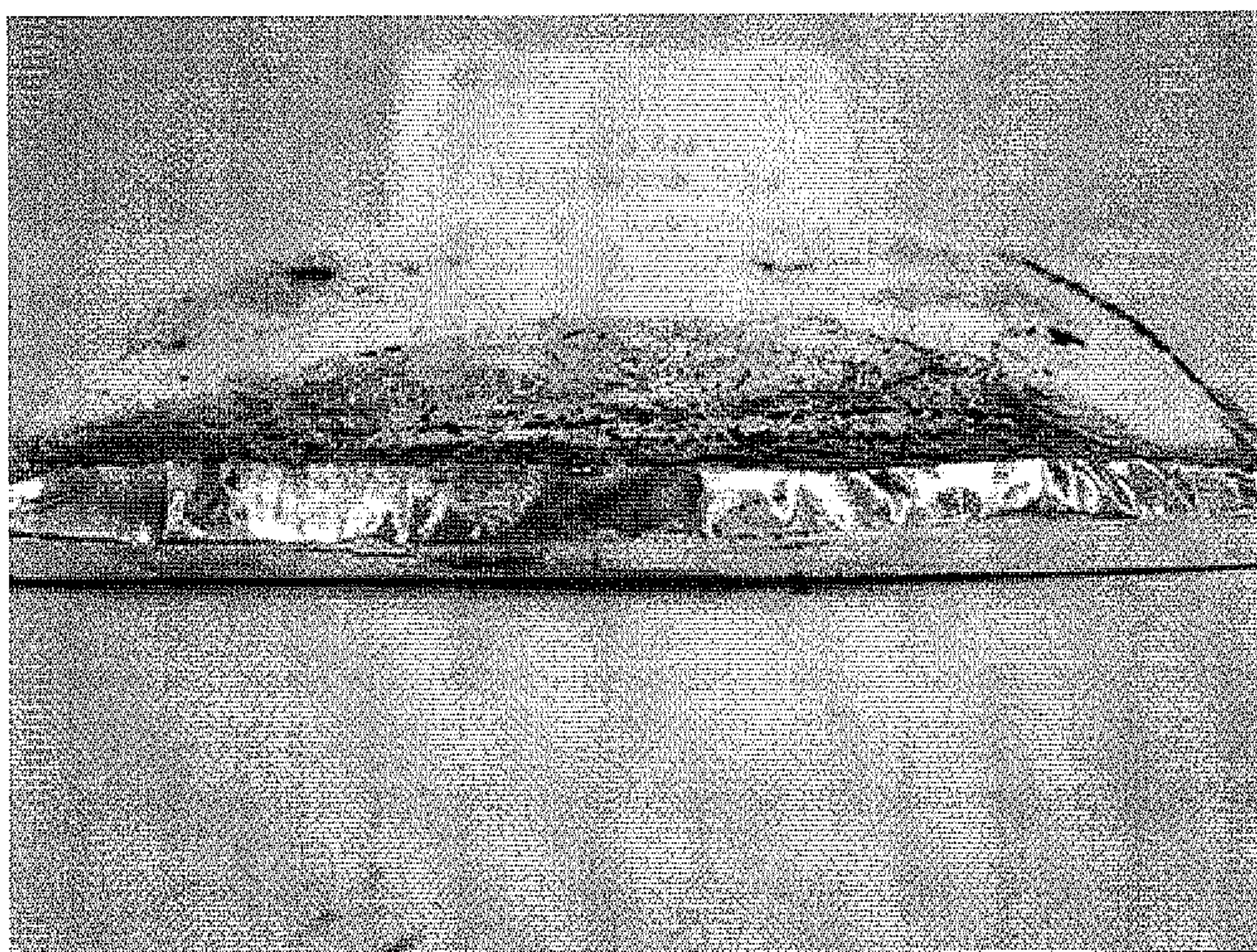
1/6



Temps (s)

Fig. 1

2/6

***Fig. 2A******Fig. 2B***

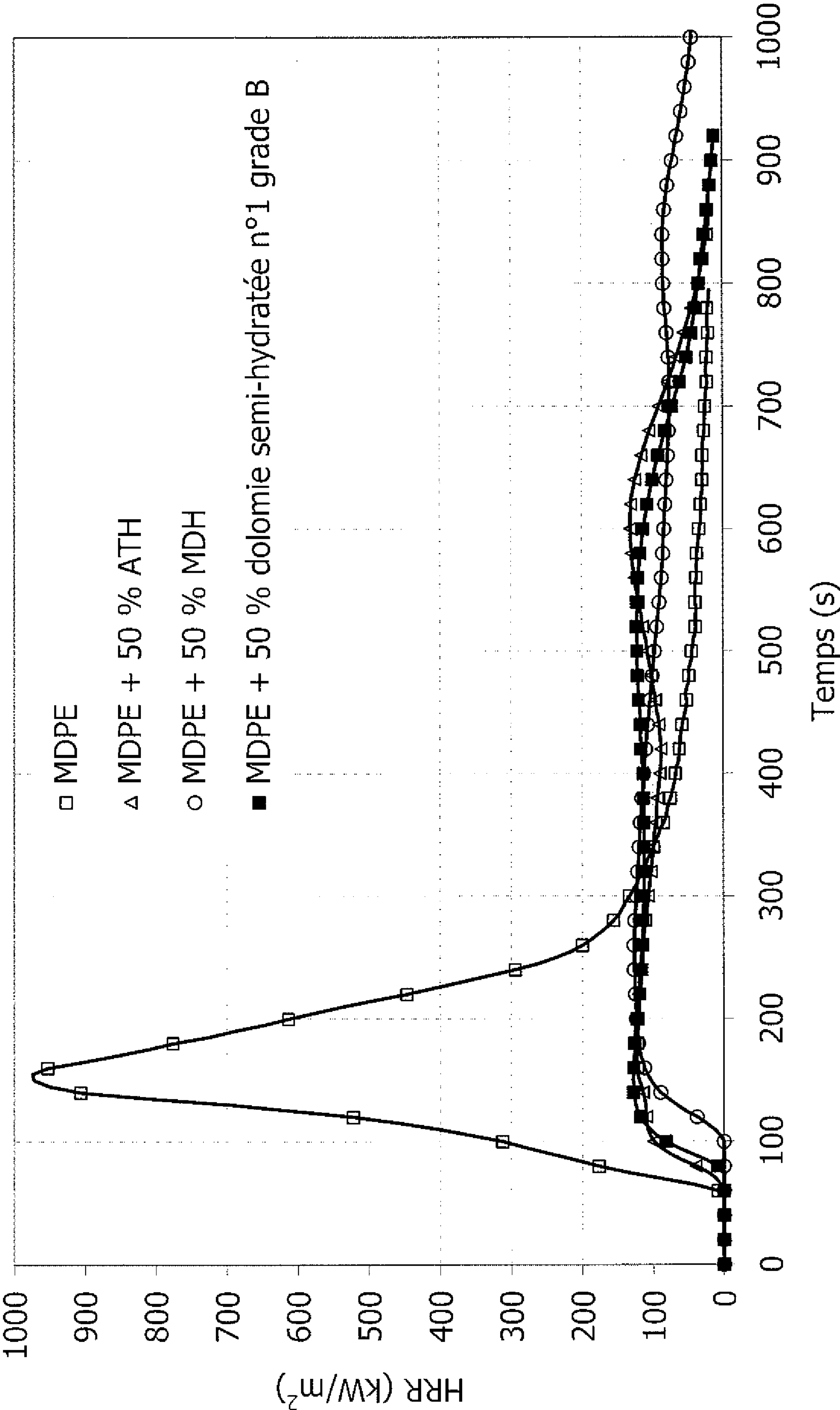


Fig. 3

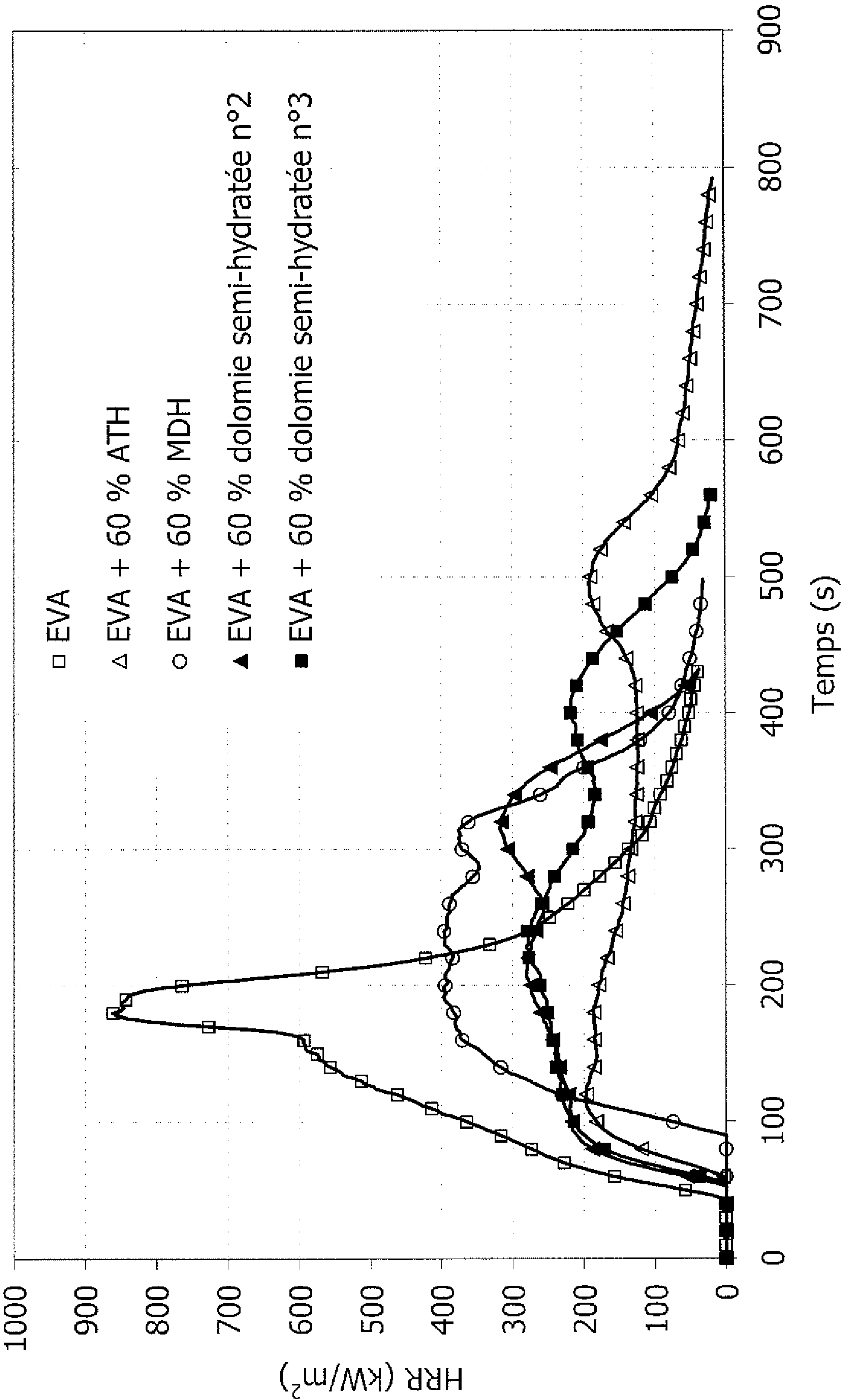
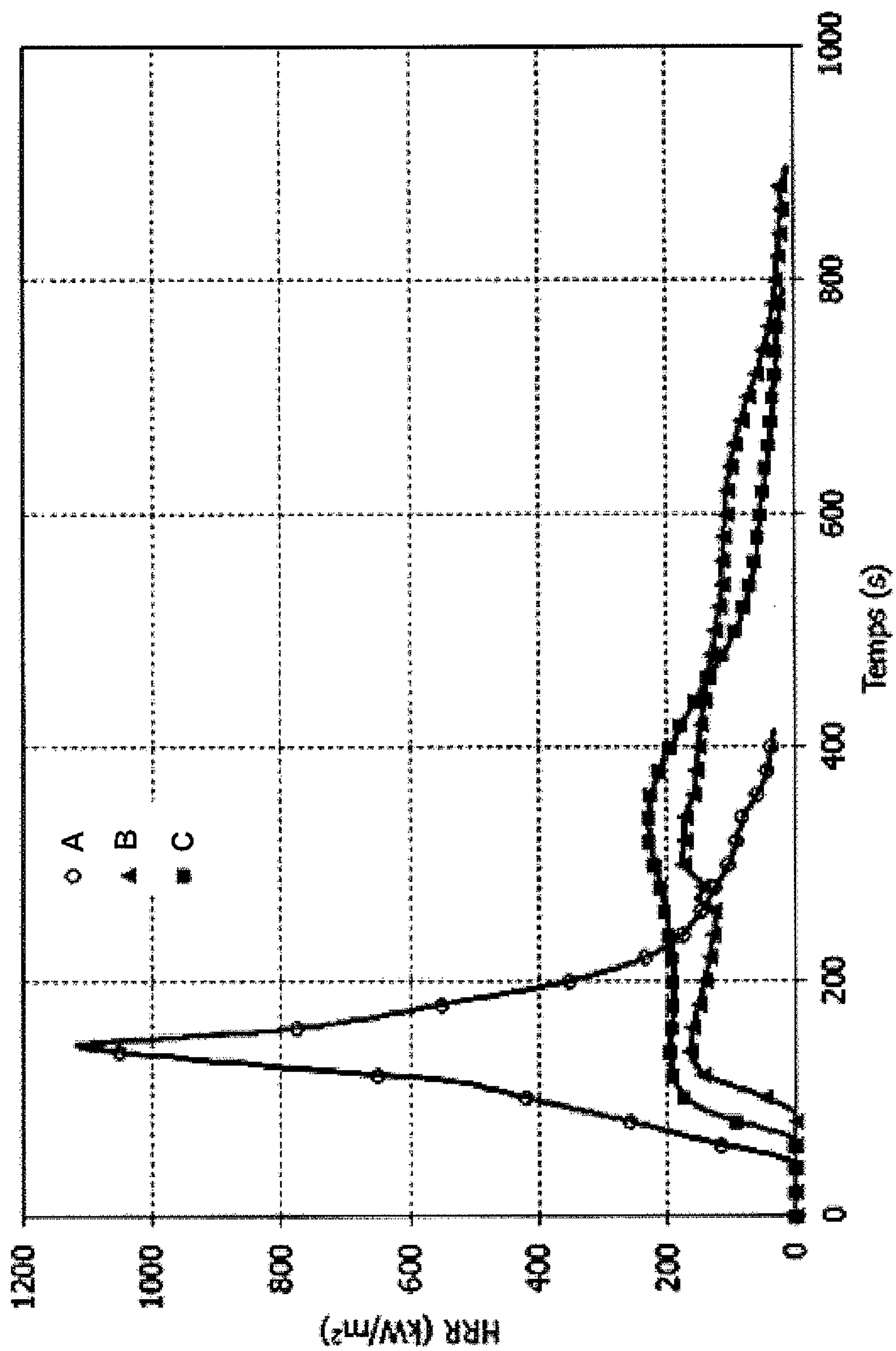
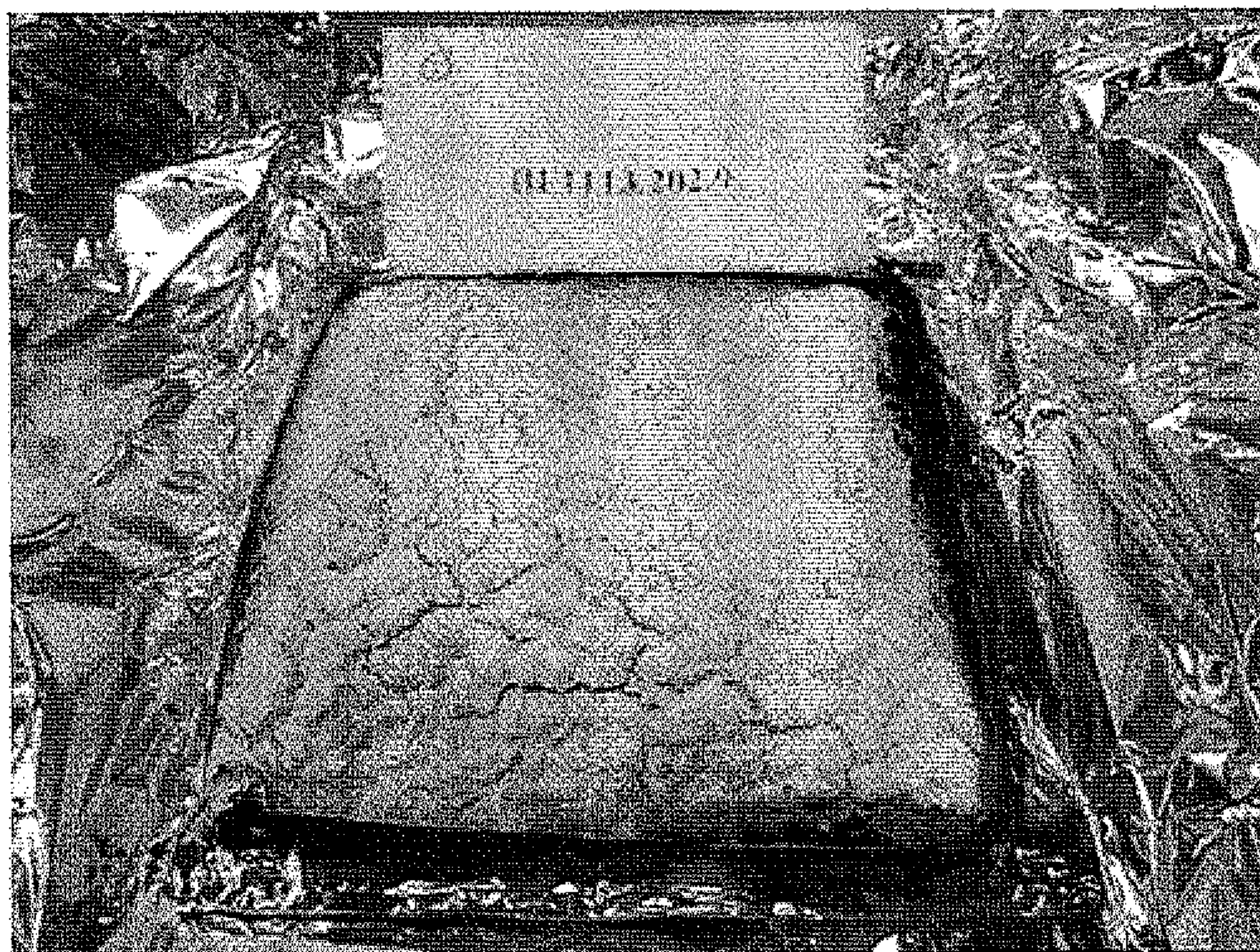
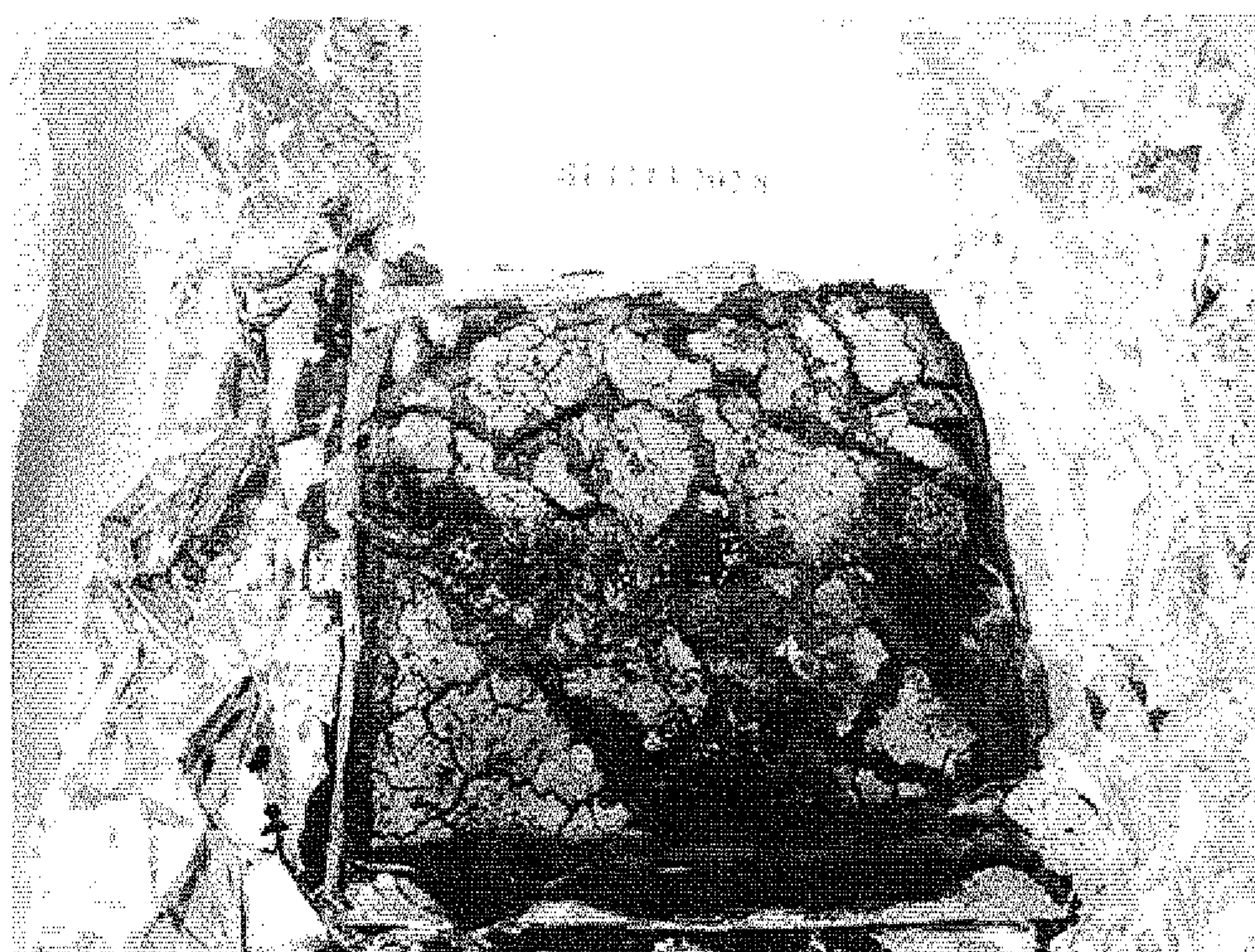


Fig. 4

5/6

*Fig. 5*

6/6

***Fig. 6******Fig. 7***