



MINISTERE DES AFFAIRES ECONOMIQUES

NUMERO DE PUBLICATION : 1005728A3

NUMERO DE DEPOT : 09200316

Classif. Internat. : C08J

Date de délivrance le : 28 Décembre 1993

Le Ministre des Affaires Economiques,

Vu la loi du 28 Mars 1984 sur les brevets d'invention, notamment l'article 22;

Vu l'arrêté royal du 2 Décembre 1986 relatif à la demande, à la délivrance et au maintien en vigueur des brevets d'invention, notamment l'article 28;

Vu le procès verbal dressé le 07 Avril 1992 à 11h20 à l'Office de la Propriété Industrielle

ARRETE:

ARTICLE 1.- Il est délivré à : SOLVAY (Société Anonyme)
rue du Prince Albert 33, B-1050 BRUXELLES(BELGIQUE)

représenté(e)(s) par : MARCKX Frieda, SOLVAY - Département Prop. Indus., Rue de Ransbeek, 310 - 1120 BRUXELLES.

un brevet d'invention d'une durée de 20 ans, sous réserve du paiement des taxes annuelles, pour : MOUSSES DE POLYURETHANES RIGIDES IGNIFUGES, COMPOSITIONS DESTINEES A LEUR FABRICATION ET PROCEDE POUR LA FABRICATION DES MOUSSES.

ARTICLE 2.- Ce brevet est délivré sans examen préalable de la brevetabilité de l'invention, sans garantie du mérite de l'invention ou de l'exactitude de la description de celle-ci et aux risques et périls du(des) demandeurs(s).

Bruxelles, le 28 Décembre 1993
PAR DELEGATION SPECIALE :

WUYTS L
Directeur

- 1 -

Mousses de polyuréthanes rigides ignifuges,
compositions destinées à leur fabrication et
procédé pour la fabrication des mousses

La présente invention concerne des mousses de polyuréthanes rigides ignifuges, des compositions destinées à leur fabrication, ainsi qu'un procédé de fabrication de ces mousses de poly-
5 uréthanes (ci-après désignés sous le vocable "PUR"). Elle concerne plus particulièrement des mousses de PUR rigides ignifuges et des compositions destinées à les produire à base de polyéthers-polyols halogénés et d'hydrocarbures chlorofluorés contenant de l'hydrogène (ci-après désignés sous le vocable
"HFA") comme agent(s) gonflant(s).

10 Il est bien connu d'utiliser des polyéthers-polyols halogénés pour la fabrication de mousses de PUR rigides ignifuges par réaction avec des polyisocyanates organiques. Il est par ailleurs connu que les agents gonflants traditionnels du type des chlorofluoroalcanes complètement halogénés, tels que par exemple
15 le trichlorofluorométhane qui constitue l'agent gonflant le plus utilisé, sont actuellement suspectés d'avoir un effet néfaste sur la couche d'ozone. De ce fait, on cherche de plus en plus à remplacer les agents gonflants usuels du type des chlorofluoroalcanes complètement halogénés par des HFA dont le potentiel
20 destructeur de l'ozone (ODP) est nettement moins élevé. Parmi ceux-ci, le 1,1-dichloro-1-fluoréthane (HFA-141b) et le 1,1,1-trifluoro-2,2-dichloréthane (HFA-123) font figure d'agents gonflants utilisables pour fabriquer des mousses de PUR rigides, quoique leur utilisation présente un certain nombre d'inconvénients,
25 tels que la réduction de la résistance au feu et de la stabilité dimensionnelle des mousses de PUR produites à leur intervention. La diminution de la résistance au feu peut être d'une ampleur telle qu'une mousse de PUR rigide fabriquée à l'intervention de polyéthers-polyols halogénés en présence d'un
30 additif phosphoré et de trichlorofluorométhane comme agent

gonflant, classée M₁ au test de l'épiradiateur (selon la norme française NF-P 92-501), n'est plus classée que M₂ dans ce même test lorsqu'on substitue ledit agent gonflant par le HFA-141b ou le HFA-123, toutes autres choses étant égales.

5 La présente invention a pour but de procurer des mousses de PUR rigides ignifuges produites à l'intervention de polyéthers-polyols halogénés et d'agents gonflants du type des HFA qui présentent un niveau d'ignifugation et une stabilité dimensionnelle améliorés. Elle concerne également une composition
10 destinée à la fabrication de mousses de PUR rigides ignifuges comprenant des HFA à titre d'agents gonflants, ainsi qu'un procédé pour la fabrication de mousses de PUR rigides ignifuges.

 A cet effet, l'invention concerne des mousses de PUR rigides ignifuges produites à l'intervention de polyéthers-polyols
15 halogénés et d'au moins un agent gonflant choisi parmi le 1,1-dichloro-1-fluoréthane (HFA-141b) et le 1,1,1-trifluoro-2,2-dichloréthane (HFA-123) en présence d'éthylèneglycol.

 L'invention concerne également une composition ("prémélange") destinée à la fabrication de mousses de PUR
20 rigides ignifuges, caractérisée en ce qu'elle comprend à titre d'ingrédients essentiels au moins un polyéther-polyol halogéné, au moins un agent gonflant choisi parmi le 1,1-dichloro-1-fluoréthane (HFA-141b) et le 1,1,1-trifluoro-2,2-dichloréthane (HFA-123) et de l'éthylèneglycol.

25 L'invention concerne encore un procédé pour la fabrication de mousses de PUR rigides ignifuges par réaction de polyéthers-polyols halogénés avec des polyisocyanates organiques en présence d'un agent gonflant comprenant un hydrocarbure chloro-fluoré contenant de l'hydrogène choisi parmi le 1,1-dichloro-
30 -1-fluoréthane (HFA-141b) et le 1,1,1-trifluoro-2,2-dichloréthane (HFA-123) et d'éthylèneglycol.

 Par polyéthers-polyols halogénés, on entend désigner aux fins de la présente invention les polyéthers-polyols halogénés chlorés, bromés ou chlorobromés, consistant essentiellement en
35 les produits d'addition d'oxydes d'alkènes dont une partie au moins est constituée d'oxydes d'alkènes halogénés, tels que

l'épichlorhydrine, l'épibromhydrine, les oxydes de 3,3-dihalo-
propène et de 3,3,3-trihalo- propène sur un polyol monomère
initiateur, éventuellement halogéné, tel que par exemple
l'éthylèneglycol, la glycérine, les monohalohydrines du glycérol,
5 le dibromonéopentylglycol et le 2,3-dibromo-1,4-butènediol, ainsi
que les mélanges de tels polyéthers-polyols halogénés. Des poly-
éthers-polyols halogénés de ce type, de nature essentiellement
aliphatique, sont décrits, par exemple, dans les brevets belges
798 674 du 25 avril 1973, 821 314 du 22 octobre 1974 et le brevet
10 européen 0 221 586 du 20 octobre 1986, tous au nom de la
Demanderesse et incorporés ici à titre de références.

Quoique les polyéthers-polyols halogénés décrits ci-dessus
constituent un des ingrédients essentiels des mousses de PUR
selon l'invention (et des compositions destinées à produire ces
15 mousses), il n'est pas exclu, en fonction du niveau d'ignifu-
gation recherché, de mettre en oeuvre des mélanges de tels poly-
éthers-polyols halogénés avec des polyéthers-polyols non
halogénés. Le concept "polyéthers-polyols halogénés" tel
qu'utilisé dans le cadre de la présente invention englobe donc
20 aussi bien les polyéthers-polyols halogénés que leurs mélanges
avec des polyéthers-polyols non halogénés. De tels mélanges de
polyéthers-polyols comprennent généralement au moins 30 % en
poids de polyéthers-polyols halogénés, de préférence au moins
50 % en poids et plus particulièrement encore au moins 70 % en
25 poids de polyéthers-polyols halogénés.

Il est entendu que l'indice d'hydroxyle moyen et la fonc-
tionnalité moyenne des polyéthers-polyols halogénés tels que
définis ci-dessus mis en oeuvre dans la présente invention sont
ceux usuellement choisis pour produire des mousses de PUR
30 rigides. En l'occurrence, l'indice d'hydroxyle moyen des poly-
éthers-polyols (et leurs mélanges) mis en oeuvre sera égal à
250 mg KOH/g au moins et leur fonctionnalité moyenne à 3 au
moins. De préférence, on utilisera des polyéthers-polyols halo-
génés et des mélanges en contenant dont l'indice d'hydroxyle
35 moyen est compris entre 300 et 500 mg KOH/g environ. Leur
fonctionnalité dépendra bien entendu de la fonctionnalité du

polyol monomère initiateur utilisé pour les produire. En général, la fonctionnalité moyenne des polyéthers-polyols ne dépasse pas 8. De préférence, elle ne dépasse pas 4.

La présente invention résulte de la constatation que les
5 mousses de PUR rigides produites à l'intervention de polyéthers-
-polyols halogénés, tels que définis ci-dessus, et d'au moins un
agent gonflant choisi parmi HFA-141b et HFA-123 en présence
d'éthylèneglycol présentent une résistance au feu et une
stabilité dimensionnelle nettement améliorées. Un résultat
10 totalement imprévisible résultant de la mise en oeuvre
d'éthylèneglycol réside dans l'amélioration des propriétés
ignifuges des mousses de PUR rigides. En effet, à indice
d'isocyanate identique (i.e. rapport molaire entre l'ensemble des
fonctions hydroxyles et les fonctions isocyanates), la mise en
15 oeuvre d'éthylèneglycol implique l'utilisation d'une quantité
supérieure de polyisocyanate organique, ce qui revient en somme à
réduire la teneur en polyéther-polyol halogéné ignifugeant dans
la composition mise en oeuvre pour produire la mousse de PUR
rigide. Un effet surprenant de la présente invention réside par
20 ailleurs dans le fait que l'utilisation d'autres polyols
aliphatiques, tels que la glycérine, polyol aliphatique dont
l'indice d'hydroxyle est pratiquement identique à celui de
l'éthylèneglycol, n'a pas d'effet bénéfique sur les propriétés
ignifuges des mousses de PUR produites.

25 La quantité d'éthylèneglycol présente dans les mousses
rigides de PUR (et dans les compositions destinées à les
produire) selon l'invention n'est pas particulièrement critique.
Des quantités aussi faibles que 0,5 partie d'éthylèneglycol pour
100 parties en poids de polyéthers-polyols produisent généra-
30 lement déjà un effet positif mesurable sur la résistance au feu
et la déformation linéaire (retrait) de la mousse rigide de PUR.
On préfère néanmoins en mettre en oeuvre au moins environ 1
partie, plus particulièrement au moins environ 1,5 partie pour

100 parties en poids de polyéthers-polyols (au total). Dans certaines limites, l'augmentation de la teneur en éthylèneglycol améliore encore les résultats. On n'a toutefois aucun intérêt à dépasser une dose d'éthylèneglycol d'environ 6,5 parties pour 100 parties en poids de polyéthers-polyols. Généralement, la dose n'excède pas environ 5 parties et plus particulièrement environ 4 parties pour 100 parties en poids de polyéthers-polyols.

Les agents gonflants HFA-141b et HFA-123 mis en oeuvre pour produire les mousses de PUR selon l'invention peuvent être mis en oeuvre seul ou en mélange ou encore en mélange avec des agents gonflants traditionnels.

Néanmoins, on préfère que la totalité de l'agent gonflant soit constituée de HFA-141b et/ou de HFA-123. De préférence, la totalité de l'agent gonflant mis en oeuvre à la fabrication de mousses de PUR rigides selon l'invention est constituée de HFA-141b.

La quantité d'agent gonflant à mettre en oeuvre dépend bien entendu de la densité de mousse recherchée. Pour fixer les idées, l'agent gonflant est généralement mis en oeuvre (et est présent dans les mousses de PUR et dans les compositions destinées à leur fabrication) à raison d'environ 10 à 35 parties pour 100 parties en poids de polyéthers-polyols et, en particulier, à raison d'environ 15 à 30 parties pour 100 parties en poids de polyéthers-polyols. La mise en oeuvre de l'agent gonflant (ou du mélange d'agents gonflants) dans les quantités précitées conduit généralement à des mousses de PUR rigides dont la masse volumique apparente en moule fermé est comprise entre 20 et 60 kg/m³ environ et, en particulier, entre 30 et 40 kg/m³ environ.

Suivant un mode de réalisation préféré de l'invention, les mousses de PUR rigides sont produites en présence également d'un composé organique phosphoré. Il est bien connu d'améliorer l'ignifugation des mousses de PUR rigides par incorporation de composés organiques phosphorés, généralement des esters phosphoriques ou des phosphonates, éventuellement halogénés.

L'emploi de ces additifs phosphorés qui agissent en synergie

avec les polyéthers-polyols halogénés sur le plan de l'ignifugation est généralement recommandé pour atteindre les niveaux d'ignifugation les plus élevés, tels que le classement M_1 au test de l'épiradiateur (selon la norme NF-P 92-501). Ils présentent
5 néanmoins l'inconvénient notoire d'avoir un effet plastifiant sur les mousses rigides de PUR et, de ce fait, de réduire leurs propriétés mécaniques et notamment leur stabilité dimensionnelle. La mise en oeuvre d'éthylèneglycol à la fabrication de mousses de PUR à l'intervention de polyéthers-polyols halogénés et d'agent
10 gonflant HFA-141b et/ou HFA-123 en présence de composés organiques phosphorés est particulièrement intéressante, en ce qu'elle permet de neutraliser les effets indésirables liés à la présence d'additifs phosphorés sur les propriétés mécaniques des mousses rigides de PUR, sans nuire à leurs propriétés
15 d'ignifugation.

A titre d'exemples non limitatifs de composés organiques phosphorés pouvant être utilisés pour la fabrication des mousses de PUR rigides préférées selon l'invention (et des compositions destinées à les produire), on peut mentionner des phosphates
20 organiques tels que les phosphates de triéthyle (TEP), de tris(chloropropyle) (TCPP) ou encore des phosphonates, tels que par exemple le diméthylphosphonate.

La quantité de ces additifs phosphorés présente dans les mousses de PUR rigides selon l'invention (et dans les
25 compositions destinées à les préparer) peut varier dans certaines limites en fonction de l'effet d'ignifugation recherché. Pour fixer les idées, cette quantité peut varier entre 0,5 et 6 parties environ, exprimées en phosphore, pour 100 parties en poids de polyéthers-polyols. Généralement, il n'est pas utile de
30 dépasser une teneur de 5 parties environ, exprimée en phosphore, pour 100 parties en poids de polyéthers-polyols. De préférence, les mousses de PUR rigides (et les compositions destinées à les fabriquer) selon l'invention contiennent des composés organiques phosphorés en des quantités correspondant à 0,8 à 4,9 parties
35 environ et, plus particulièrement encore, à 0,8 à 3 parties environ, exprimées en phosphore, pour 100 parties en poids de

polyéthers-polyols. La présence simultanée d'éthylèneglycol et de l'additif organique phosphoré procède d'un effet de synergie sur le plan de la résistance au feu.

Les polyéthers-polyols halogénés tels que définis, au moins
5 un agent gonflant choisi parmi HFA-141b et HFA-123,
l'éthylèneglycol et le cas échéant un composé organique phosphoré
constituent donc les ingrédients caractéristiques et essentiels
des mousses de PUR rigides ignifuges selon l'invention et des
compositions destinées à leur fabrication. Il va de soi que pour
10 fabriquer des mousses de PUR à l'intervention de
polyéthers-polyols, il convient de faire réagir ceux-ci avec des
polyisocyanates organiques.

A cet effet, l'invention concerne un procédé pour la fabri-
cation de mousses de PUR rigides ignifuges par réaction de poly-
15 éthers-polyols halogénés avec des polyisocyanates organiques en
présence d'un agent gonflant, caractérisé en ce que l'agent
gonflant comprend un hydrocarbure chlorofluoré contenant de
l'hydrogène choisi parmi le 1,1-dichloro-1-fluoréthane (HFA-141b)
et le 1,1,1-trifluoro-2,2-dichloréthane (HFA-123) et en ce que la
20 réaction s'effectue en présence d'éthylèneglycol.

Tous les polyisocyanates organiques connus couramment
utilisés pour la fabrication de mousses de PUR rigides peuvent
être mis en oeuvre dans le procédé de l'invention. A titre
d'exemples non limitatifs de polyisocyanates utilisables, on peut
25 mentionner le bis-(4-phénylisocyanate) de méthylène à l'état pur
ou partiellement polymérisé, les diisocyanates de tolylène à
l'état pur ou partiellement polymérisé et le 1,5-diisocyanate de
naphtalène.

La quantité théorique de polyisocyanate organique nécessaire
30 à la fabrication de PUR est calculée, de manière connue, en
fonction de l'indice d'hydroxyle global, c'est-à-dire celui du ou
des polyéthers-polyols, de l'éthylèneglycol et, le cas échéant,
de l'eau présents dans les formulations. On utilise avanta-
geusement un léger excès de polyisocyanate, par exemple un indice
35 de 105 au moins en vue d'améliorer la résistance à la distorsion
à chaud de la mousse. Généralement, l'indice d'isocyanate ne

dépasse pas 150. De préférence, il est compris entre 105 et 120 environ.

5 Outre les ingrédients essentiels décrits plus haut qu'il convient de mettre en oeuvre dans le procédé de fabrication des mousses de PUR rigides ignifuges selon l'invention (i.e. des polyéthers-polyols halogénés, des polyisocyanates organiques, au moins un agent gonflant choisi parmi HFA-141b et HFA-123, de l'éthylèneglycol et, le cas échéant, un composé organique phosphoré), le milieu de réaction contiendra bien entendu tous les
10 ingrédients usuels de la fabrication de mousses de PUR, à savoir un ou plusieurs catalyseurs, éventuellement de l'eau, des agents tensioactifs et/ou stabilisants, des matières de charge, des pigments, etc.

Le catalyseur peut être l'un quelconque des catalyseurs
15 connus comme étant utilisés à cet effet, notamment les amines tertiaires telles que la N,N-diméthylbenzylamine, la triéthylènediamine, la triéthylamine, le diméthylaminoéthanol, ainsi que les sels d'antimoine, d'étain et de fer.

La quantité de catalyseur peut varier dans une certaine
20 mesure. On utilise généralement de l'ordre de 0,5 à 4 % en poids de catalyseur par rapport aux polyéthers-polyols.

L'agent tensioactif (contribuant à améliorer la structure cellulaire) est généralement présent à raison de 0,2 à 2 % en poids environ par rapport aux polyéthers-polyols.

25 Les mousses de PUR rigides selon l'invention peuvent être fabriquées par tous les procédés classiques de moussage, tels que le procédé en une étape, dit "one shot", les procédés utilisant un prémélange, un prépolymère ou un semi- prépolymère, le procédé de pré-expansion dit "frothing".

30 Un procédé auquel on donne la préférence est celui utilisant un prémélange dans lequel on met en oeuvre une composition comprenant à titre d'ingrédients essentiels les polyéthers-polyols et l'agent gonflant, les polyisocyanates organiques n'étant mis en réaction avec cette composition (généralement
35 appelée "prémélange") qu'au moment de la fabrication de la mousse de PUR. Outre les ingrédients essentiels précités, ces

compositions contiennent tous les ingrédients usuels des prémélanges, à savoir des catalyseurs, le cas échéant de l'eau, des agents tensioactifs ou stabilisants, des pigments, des charges etc. tels que décrits ci-dessus et, par ailleurs, bien connus de l'homme du métier.

Les compositions selon l'invention contenant à titre d'ingrédients essentiels au moins un polyéther-polyol halogéné, au moins un agent gonflant choisi parmi le 1,1-dichloro-1-fluoréthane et le 1,1,1-trifluoro-2,2-dichloréthane et de l'éthylène-glycol, ainsi que le cas échéant un composé organique phosphoré, conviennent tout particulièrement pour la fabrication de mousses de PUR rigides selon l'invention par le procédé du prémélange.

Les mousses de PUR rigides ignifuges de l'invention sont utilisables dans tous les domaines d'utilisation traditionnels des mousses de PUR rigides où la résistance au feu constitue une propriété désirable, voire indispensable, tels que la construction, l'ameublement et l'isolation thermique.

Les exemples qui suivent sont destinés à illustrer l'invention. Tous illustrent des mousses de PUR rigides ignifuges produites au départ de prémélanges (compositions) à base de polyéthers-polyols halogénés comprenant un agent gonflant choisi parmi HFA-141b et HFA-123 mis en réaction avec un polyisocyanate organique constitué de bis (4-phénylisocyanate) de méthyle brut (MDI brut) mis en oeuvre à l'indice 110. Dans tous les exemples, le catalyseur est une amine tertiaire (N,N-diméthylbenzylamine). Les formulations complètes mises en oeuvre dans les exemples figurent dans les Tableaux I à IV en annexe.

Les mousses de PUR rigides sont produites à la main suivant le mode opératoire général ci-dessous.

Dans un bol de mélange, on introduit successivement le polyéther-polyol, l'agent tensioactif (silicone), l'eau et l'agent gonflant. Après une première agitation, le catalyseur est additionné. Le polyisocyanate est ensuite ajouté au prémélange parfaitement homogène. Le mélange résultant est immédiatement agité puis coulé dans un moule où s'effectue l'expansion et le mûrissage de la mousse.

Sur les blocs de mousses de PUR rigides ainsi produits, on a évalué la masse volumique apparente nette en moule fermé (MVA), la déformation linéaire avant découpe après stockage de 1 mois à l'air ambiant, la stabilité dimensionnelle selon la norme ISO 2796 et enfin le classement au test de l'épiradiateur suivant la norme française NF-P 92-501.

Exemples 1 à 3 (cf. Tableau I)

Dans les exemples 1 à 3, on met en oeuvre un polyéther-polyol chlorobromé (commercialisé sous la marque IXOL® B350)

dont les principales caractéristiques sont :

- indice d'hydroxyle 353 mg KOH/g
- poids équivalent 159
- fonctionnalité moyenne 3
- teneur en chlore env. 7,3 % en poids
- teneur en brome env. 34,2 % en poids

Les exemples 1 et 2, selon l'invention, illustrent des mousses de PUR rigides fabriquées au départ de prémélanges (compositions) contenant 2 parties d'éthylèneglycol (EG) pour 100 parties en poids de polyéther-polyol IXOL® B350. Le prémélange de l'exemple 3R, donné à titre de comparaison, est exempt d'éthylèneglycol. Dans l'exemple 1, l'agent gonflant est HFA-123. Dans les exemples 2 et 3R l'agent gonflant est HFA-141b.

Les mousses de PUR rigides produites (cf. Tableau I) dans les exemples 1 et 2 selon l'invention sont classées M₁ au test de l'épiradiateur alors que la mousse produite selon l'exemple 3R (en absence d'éthylèneglycol) est classée M₂ dans ce même test. En outre, les mousses produites selon les exemples 1 et 2 présentent une déformation linéaire après stockage pendant 1 mois (retrait) identique, sinon inférieure et une stabilité dimensionnelle supérieure à celle d'une mousse produite en l'absence d'éthylèneglycol (exemple 3R, de comparaison).

Exemples 4 à 15

Dans les exemples 4 à 15, on met en oeuvre un polyéther-polyol chlorobromé contenant un diluant phosphoré (commercialisé sous la marque IXOL® B251) dont les principales caractéristiques sont :

	- indice d'hydroxyle	330 mg KOH/g
	- poids équivalent	170
	- fonctionnalité moyenne	3
	- teneur en chlore	env. 6,8 % en poids
5	- teneur en brome	env. 32 % en poids
	- teneur en phosphore	env. 1,1 % en poids

Exemples 4 à 8 (cf. Tableau II)

Dans les exemples 4 à 8, l'agent gonflant est HFA-123.

Les exemples 6 et 7, selon l'invention, illustrent des
 10 mousses de PUR rigides produites au départ de prémélanges
 contenant 10 parties de triéthylphosphate (TEP) et respectivement
 2 et 4 parties d'éthylèneglycol (EG) pour 100 parties en poids de
 polyéther-polyol IXOL[®] B251 (contenant déjà un diluant
 phosphoré).

15 L'exemple 4R, donné à titre comparatif, concerne un prémé-
 lange exempt de TEP et d'éthylèneglycol. L'exemple 5R, donné à
 titre comparatif, concerne un prémélange contenant 10 parties de
 TEP, mais pas d'éthylèneglycol.

20 L'exemple 8R, donné à titre comparatif, concerne un prémé-
 lange contenant 10 parties de TEP et 4 parties de glycérine.

La mousse de PUR rigide produite à l'exemple 4R (cf. Tableau
 II) est classée M₂ au test de l'épiradiateur et présente un
 retrait de 0,5 %. La mousse produite à l'exemple 5R au départ
 d'un prémélange enrichi en additif phosphoré (TEP) est classée M₁
 25 au test de l'épiradiateur, mais le retrait de la mousse s'élève à
 2 %. La mousse produite à l'exemple 6, selon l'invention (en
 présence de 2 parties d'EG) est classée M₁ au test de l'épira-
 diateur avec un retrait réduit à 0,9 %. La mousse produite à
 l'exemple 7, selon l'invention (en présence de 4 parties d'EG)
 30 est toujours classée M₁ au test de l'épiradiateur avec un retrait
 réduit à 0,6 %, i.e. du même ordre de grandeur que celui d'une
 mousse produite au départ d'un prémélange nettement moins riche
 en diluant phosphoré classé M₂ au test de l'épiradiateur (exemple
 4R) et, par ailleurs, nettement plus faible qu'une mousse
 35 produite à l'intervention d'un prémélange contenant la même
 teneur en additif phosphoré classée M₁ (exemple 5R). Enfin

l'exemple 8R atteste que l'addition de 4 parties de glycérine au prémélange produit, toutes autres choses étant égales, des mousses classées M₂ au test de l'épiradiateur dont le retrait est supérieur à celui de mousses produites à l'intervention d'une même quantité d'éthylèneglycol.

Exemples 9R à 11 (cf. Tableau III)

Dans les exemples 9R à 11, l'agent gonflant est HFA-141b. L'exemple 11, selon l'invention, illustre une mousse de PUR rigide produite au départ d'un prémélange contenant 10 parties de triéthylphosphate (TEP) et 4 parties d'éthylèneglycol (EG) pour 100 parties en poids de polyéthers-polyols IXOL[®] B251.

L'exemple 9R, donné à titre comparatif, concerne un prémélange exempt de TEP et d'éthylèneglycol. L'exemple 10R, donné à titre comparatif, concerne un prémélange contenant 10 parties de TEP, mais pas d'éthylèneglycol.

La mousse de PUR rigide produite à l'exemple 9R (cf. Tableau III) est classée M₂ au test de l'épiradiateur et présente un retrait de 0,4 %. La mousse produite à l'exemple 10R au départ d'un prémélange enrichi en additif phosphoré (TEP) est classée M₁ au test de l'épiradiateur, mais le retrait de la mousse s'élève à 1,5 %. La mousse produite à l'exemple 11, selon l'invention (en présence de 4 parties d'EG) est classée M₁ au test de l'épiradiateur avec un retrait réduit à 0,4 %, c'est-à-dire égal à celui d'une mousse classée M₂ produite à partir d'un prémélange nettement moins riche en additif phosphoré (exemple 9R) et, par ailleurs, nettement plus faible que celui d'une mousse classée également M₁ produite à partir d'un prémélange contenant la même quantité d'additif phosphoré (mais pas d'éthylèneglycol) (exemple 10R).

Exemples 12R à 15 (cf. Tableau IV)

Les exemples 14 et 15, selon l'invention, illustrent des mousses de PUR rigides produites au départ de prémélanges contenant 10 parties de tris(chloropropyl)phosphate (TCPP) et respectivement 2 et 4 parties d'éthylèneglycol (EG) pour 100 parties en poids de polyéthers-polyols IXOL[®] B251.

L'exemple 12R, donné à titre comparatif, concerne un

prémélange contenant 10 parties de TCPP mais exempt d'éthylène-glycol. L'exemple 13R, donné à titre comparatif, concerne un prémélange contenant 10 parties de TCPP et 4 parties de glycérine.

- 5 La mousse de PUR rigide produite à l'exemple 12R est classée M₂ au test de l'épiradiateur et présente un retrait de 1,6 %. La mousse produite à l'exemple 13R au départ d'un prémélange à même teneur en additif phosphoré que les prémélanges selon les exemples 14 et 15, mais contenant 4 parties de glycérine conduit
- 10 à une mousse classée M₂ au test de l'épiradiateur dont le retrait est supérieur à celui de la mousse produite à l'intervention de 4 parties d'EG (exemple 15) et du même ordre de grandeur qu'une mousse produite à l'intervention de seulement 2 parties d'EG (exemple 14).

TABLEAU I

N° de l'exemple	1	2	3R
<u>Composition du prémélange,</u> parties en poids			
Polyéther-polyol IXOL® B350	100	100	100
Ethylèneglycol	2	2	-
Silicone	2	2	2
Eau	1	1	1
HFA-123	27	-	-
HFA-141b	-	22	23
Catalyseur	2	2	2,2
MDI, indice d'isocyanate 110	110,5	120,5	110,5
<u>Evaluation de la mousse de PUR</u>			
Temps de crème, s	41	43	43
Temps de fil, s	97	102	104
MVA, kg/m ³	36	35,6	35,2
Déformation linéaire, % (retrait)	0,2	0,1	0,2
Stabilité dimensionnelle (ISO 2796)			
- après 7 jours à 100° C, %	2,25	1	2
- après 7 jours à 70° C, 90 % HR, %	2	1	2,5
- après 7 jours à -30° C, %	-1,25	0	-2,5
Classement au test de l'épiradiateur (NF-P 92-501)	M ₁	M ₁	M ₂

TABLEAU II

N° de l'exemple	4R	5R	6	7	8R
<u>Composition du prémélange,*</u>					
parties en poids					
Polyéther-polyol IXOL® B251	100	100	100	100	100
TEP	-	10	10	10	10
Ethylèneglycol	-	-	2	4	-
Glycérine	-	-	-	-	4
Silicone	2	2	2	2	2
Eau	1	1	1	1	1
HFA-123	28	29	30	30	30
Catalyseur	2	2,2	2,2	2,2	2,2
* Teneur en phosphore, parties pour 100 parties de polyéther-polyol	1,1	3,4	3,4	3,4	3,4
MDI, indice d'isocyanate 110	104,3	104,3	113,9	123,6	123,7
<u>Evaluation de la mousse de PUR</u>					
Temps de crème, s	44	43	45	46	47
Temps de fil, s	108	103	106	102	113
MVA, kg/m ³	36	35,4	36	36,2	36,2
Déformation linéaire, % (retrait)	0,5	2	0,9	0,6	1,2
Stabilité dimensionnelle (ISO 2796)					
- après 7 jours à 100° C, %	3	4,75	3	2	2,5
- après 7 jours à 70° C, 90 % HR, %	3	5,25	4	2	3,5
- après 7 jours à -30° C, %	0	0	0	0	0
Classement au test de l'épiradiateur (NF-P 92-501)	M ₂	M ₁	M ₁	M ₁	M ₂

TABLEAU III

N° de l'exemple	9R	10R	11
<u>Composition du prémélange,*</u> parties en poids			
Polyéther-polyol IXOL® B251	100	100	100
TEP	-	10	10
Ethylèneglycol	-	-	4
Silicone	2	2	2
Eau	1	1	1
HFA-141b	23	22	24
Catalyseur	2	2	2,2
* Teneur en phosphore, parties pour 100 parties de polyéther-polyol	1,1	3,4	3,4
MDI, indice d'isocyanate 110	104,3	104,3	123,6
<u>Evaluation de la mousse de PUR</u>			
Temps de crème, s	45	43	48
Temps de fil, s	110	107	103
MVA, kg/m ³	35,7	36,2	35,3
Déformation linéaire, % (retrait)	0,4	1,5	0,4
Stabilité dimensionnelle (ISO 2796)			
- après 7 jours à 100° C, %	2,5	4,5	2
- après 7 jours à 70° C, 90 % HR, %	2	4,5	1
- après 7 jours à -30° C, %	0	0	0
Classement au test de l'épiradiateur (NF-P 92-501)	M ₂	M ₁	M ₁

TABLEAU IV

N° de l'exemple	12R	13R	14	15
<u>Composition du prémélange,*</u>				
parties en poids				
Polyéther-polyol IXOL [®] B251	100	100	100	100
TCP	10	10	10	10
Ethylèneglycol	-	-	2	4
Glycérine	-	4	-	-
Silicone	2	2	2	2
Eau	1	1	1	1
HFA-141b	22	24	23	24
Catalyseur	2,2	2,2	2,2	2,2
* Teneur en phosphore, parties pour 100 parties de polyéther-polyol	2,1	2,1	2,1	2,1
MDI, indice d'isocyanate 110	104,3	123,7	113,9	123,4
<u>Evaluation de la mousse de PUR</u>				
Temps de crème, s	42	45	40	42
Temps de fil, s	95	102	90	93
MVA, kg/m ³	36,1	36	35,6	36,2
Déformation linéaire, % (retrait)	1,6	0,9	1	0,7
Stabilité dimensionnelle (ISO 2796)				
- après 7 jours à 100° C, %	2,5	1,25	2,25	1,5
- après 7 jours à 70° C, 90 % HR, %	2,25	1,25	2	1,25
- après 7 jours à -30° C, %	0	0	0	0
Classement au test de l'épiradiateur (NF-P 92-501)				
	M ₂	M ₂	M ₁	M ₁

RE V E N D I C A T I O N S

1 - Mousses de polyuréthanes rigides ignifuges produites à l'intervention de polyéthers-polyols halogénés et d'au moins un agent gonflant choisi parmi le 1,1-dichloro-1-fluoréthane et le
5 1,1,1-trifluoro-2,2-dichloréthane en présence d'éthylèneglycol.

2 - Mousses de polyuréthanes rigides ignifuges selon la revendication 1, caractérisées en ce qu'elles sont produites en présence d'éthylèneglycol présent à raison de 0,5 partie au moins pour 100 parties en poids de polyéthers-polyols halogénés.

10 3 - Mousses de polyuréthanes rigides ignifuges selon la revendication 1, caractérisées en ce qu'elles sont produites en présence d'éthylèneglycol présent à raison de 6,5 parties au plus pour 100 parties de polyéthers-polyols halogénés.

15 4 - Mousses de polyuréthanes rigides ignifuges selon la revendication 1, caractérisées en ce qu'elles sont produites en présence également d'un composé organique phosphoré choisi parmi les esters phosphoriques et les phosphonates.

20 5 - Mousses de polyuréthanes rigides ignifuges selon la revendication 4, caractérisées en ce qu'elles sont produites en présence d'un composé organique phosphoré présent à raison de 0,5 à 6 parties environ, exprimées en phosphore, pour 100 parties en poids de polyéthers-polyols halogénés.

25 6 - Mousses de polyuréthanes rigides ignifuges selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisées en ce que l'agent gonflant est constitué de 1,1-dichloro-1-fluoréthane.

7 - Compositions destinées à la fabrication de mousses de PUR rigides ignifuges, caractérisées en ce qu'elles comprennent à titre d'ingrédients essentiels au moins un polyéther-polyol halogéné, au moins un agent gonflant choisi parmi le 1,1-dichloro-1-fluoréthane et le 1,1,1-trifluoro-2,2-dichloréthane et de l'éthylèneglycol.
30

8 - Compositions selon la revendication 7, caractérisées en ce que l'éthylèneglycol est présent à raison de 0,5 partie au moins pour 100 parties en poids de polyéthers-polyols halogénés.

5 9 - Compositions selon la revendication 7, caractérisées en ce que l'éthylèneglycol est présent à raison de 6,5 parties au plus pour 100 parties de polyéthers-polyols halogénés.

10 - Compositions selon la revendication 7, caractérisées en ce qu'elles comprennent également un composé organique phosphoré choisi parmi les esters phosphoriques et les phosphonates.

10 11 - Compositions selon la revendication 10, caractérisées en ce que le composé organique phosphoré est présent à raison de 0,5 à 6 parties environ, exprimées en phosphore, pour 100 parties en poids de polyéthers-polyols halogénés.

15 12 - Compositions selon l'une quelconque des revendications 7 à 11, caractérisées en ce que l'agent gonflant est constitué de 1,1-dichloro-1-fluoréthane.

20 13 - Procédé pour la fabrication de mousses de polyuréthanes rigides ignifuges par réaction de polyéthers-polyols halogénés avec des polyisocyanates organiques en présence d'un agent gonflant, caractérisé en ce que l'agent gonflant comprend un hydrocarbure chlorofluoré contenant de l'hydrogène choisi parmi le 1,1-dichloro-1-fluoréthane et le 1,1,1-trifluoro-2,2-dichloréthane et en ce que la réaction est effectuée en présence d'éthylèneglycol.

25 14 - Procédé selon la revendication 13, caractérisé en ce que l'éthylèneglycol est mis en oeuvre à raison de 0,5 partie au moins pour 100 parties en poids de polyéthers-polyols halogénés.

30 15 - Procédé selon la revendication 13, caractérisé en ce que l'éthylèneglycol est présent à raison de 6,5 parties au plus pour 100 parties en poids de polyéthers-polyols halogénés.

16 - Procédé selon la revendication 13, caractérisé en ce que la réaction s'effectue en présence également d'un composé organique phosphoré choisi parmi les esters phosphoriques et les phosphonates.

5 17 - Procédé selon la revendication 16, caractérisé en ce que le composé organique phosphoré est mis en oeuvre à raison de 0,5 à 6 parties environ, exprimées en phosphore, pour 100 parties en poids de polyéthers-polyols halogénés.

10 18 - Procédé selon l'une quelconque des revendications 13 à 17, caractérisé en ce que l'agent gonflant est constitué de 1,1-dichloro-1-fluoréthane.



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE
établi en vertu de l'article 21 § 1 et 2
de la loi belge sur les brevets d'invention
du 28 mars 1984

Numero de la demande
nationale

BE 9200316
BO 3530

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl.5)
A	US-A-3 726 855 (LAPKIN) * colonne 3, ligne 56 - ligne 70 * * colonne 8; exemple 10 * * revendications 1-2 * ---	1-18	C08J9/14 //C08L75:04
A	US-A-4 067 911 (WALRAEVENS) * colonne 10; exemple 9 * * revendications 1-9 * ---	1-18	
A	CHEMICAL ABSTRACTS, vol. 111, no. 8, 21 Août 1989, Columbus, Ohio, US; abstract no. 58857m, GUBRUD, D. 'blowing agent alternatives for sprayed polyurethane foam' * abrégé * & PROC. SPI ANNU. TECH./MARK. CONF. 31ST(POLYURETHANES 88) 1988, WEST DEPTFORD NJ USA pages 159 - 163 'titre : idem' ---	1-18	
A	EP-A-0 093 392 (SCHAUM-CHEMIE W. BAUER GMBH & CO. KG) * revendications 1,7,8,10,13,14 * ---	1-18	
A	US-A-4 722 942 (NICHOLS & AL.) Exemple 1 (4) * colonne 7, ligne 30 - colonne 9, ligne 42 * * colonne 10; exemple 3 * * revendication 1 * -----	1-18	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5) C08J
Date d'achèvement de la recherche 21 DECEMBRE 1992		Examinateur René OUDOT	
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons ----- & : membre de la même famille, document correspondant			

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET BELGE NO.**

BE 9200316
BO 3530

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

Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du

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

21/12/92

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US-A-3726855	10-04-73	Aucun	

US-A-4067911	10-01-78	FR-A- 2249059	23-05-75
		AT-B- 333516	25-11-76
		BE-A- 821314	22-04-75
		CA-A- 1039311	26-09-78
		CH-A- 593892	30-12-77
		DE-A, B, C 2445571	30-04-75
		GB-A- 1452842	20-10-76
		JP-C- 1336299	11-09-86
		JP-A- 57074324	10-05-82
		JP-B- 61000851	11-01-86
		JP-C- 1146256	12-05-83
		JP-A- 50070312	11-06-75
		JP-B- 57036898	06-08-82
		NL-A- 7412655	28-04-75
		US-A- 4020024	26-04-77

EP-A-0093392	09-11-83	AU-A- 1414983	10-11-83
		CA-A- 1201850	11-03-86
		JP-A- 58196225	15-11-83
		US-A- 4454251	12-06-84

US-A-4722942	02-02-88	Aucun	
