

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 26.06.97.

③0 Priorité :

④3 Date de mise à la disposition du public de la
demande : 31.12.98 Bulletin 98/53.

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

⑥0 Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑦1 Demandeur(s) : ELF ATOCHEM SA SOCIETE ANO-
NYME — FR.

⑦2 Inventeur(s) : BRIOUDE MICHEL et QUINSON
RENAUD.

⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire(s) : CABINET CHAILLOT.

⑤4 FORMULATIONS POUR L'OBTENTION DIRECTE DE FEUILLES EXPANSEES, CALANDREES OU LAMINEES,
PROCEDE DE FABRICATION DE CES FEUILLES A L'AIDE DE CES FORMULATIONS ET LES FEUILLES
CORRESPONDANTES OBTENUES.

⑤7 Formulation pour l'obtention directe de feuilles expan-
sées, calandrées ou laminées, comprenant:

(A) au moins un polymère de matrice choisi parmi les
polychlorures de vinyle (PVC) obtenus par polymérisation
en masse ou en suspension ayant une valeur de K allant de
50 à 90 et, de préférence, comprise entre 57 et 65, les PVC
chlorés ayant un indice de viscosité, mesuré selon la norme
ISO R 174 (NFT 51-013) allant de 60 à 200 cm³/g; et

(B) au moins un agent d'expansion constitué par des
microsphères polymériques contenant un liquide ou un gaz
dilatable, par exemple des microsphères en polymère ther-
moplastique, par exemple acrylique, remplies d'isopentane.

FR 2 765 231 - A1



FORMULATIONS POUR L'OBTENTION DIRECTE DE FEUILLES EXPANSÉES,
CALANDRÉES OU LAMINÉES, PROCÉDÉ DE FABRICATION DE CES
FEUILLES À L'AIDE DE CES FORMULATIONS ET LES FEUILLES
CORRESPONDANTES OBTENUES

5 La présente invention porte sur des formulations
pour l'obtention directe de feuilles expansées, calandrées
ou laminées, souples ou rigides, thermoformables,
recyclables, décorables ; sur un procédé de calandrage ou de
10 laminage permettant de fabriquer ces feuilles ; ainsi que
sur les feuilles correspondantes ainsi obtenues.

 Les domaines d'utilisation visés pour ces feuilles
sont en particulier les suivants : papeterie (couvertures de
cahiers, de livres, intercalaires) ; revêtement mural où
l'on recherche les qualités d'aspect, de toucher et
15 d'imprimabilité ; publicité ; décoration ; jouets ;
emballage où l'on recherche un effet anti-choc ; automobile.

 Traditionnellement, les feuilles de ce type sont
à base de poly(chlorure de vinyle).

 La fabrication actuelle des feuilles expansées,
20 calandrées ou laminées, en PVC, nécessite un procédé en deux
étapes après la gélification, laquelle est réalisée en
mélangeur interne et/ou en extrudeuse/filtreuse. Ces deux
étapes sont le calandrage proprement dit, suivi de
l'expansion :

25 • Le calandrage est réalisé à partir d'un mélange
traditionnel de PVC avec les additifs usuels, tels que
stabilisants, lubrifiants, pigments, etc ... et
éventuellement plastifiants, ledit mélange contenant en
outre un agent d'expansion. Les agents d'expansion
30 généralement utilisés sont des dérivés nitroso, tels
que la N,N'-dinitrosopentaméthylènetétramine ou le N,N'-
diméthyl-N,N'-dinitrosotéréphtalamide ; des composés
azo, tels que l'azodicarbonamide, l'azobisisobutyro-
nitrile ou l'azodicarboxylate de baryum ; ou d'autres
35 composés, comme le bicarbonate de sodium ou l'hydrazide

de benzène ou toluène sulfonyle. La mise en oeuvre de ce mélange sur la ligne de calandrage ou de laminage est effectuée comme pour un produit compact, à une température inférieure à celle de la dégradation de l'agent d'expansion.

- 5
- Pour réaliser l'expansion, la feuille calandree, compacte, contenant l'agent d'expansion intact, est ensuite introduite dans un four, généralement constitué d'un tunnel chauffé à une température convenable, situé en prolongement de la ligne de calandrage. Au cours du transit de la feuille dans le tunnel, l'agent d'expansion produit son effet, pour obtenir, à la sortie du tunnel, une feuille expansée.
- 10

Ce procédé classique présente plusieurs
15 inconvénients :

- tout d'abord, il nécessite deux étapes de fabrication ;
- pour conduire la deuxième étape, il est nécessaire d'investir dans un tunnel d'expansion ;
- des conditions strictes de calandrage doivent être
20 appliquées pour ne pas dégrader prématurément l'agent d'expansion ; les cellules de gaz formées avant le passage sur le dernier cylindre se détruisent en forte proportion au cours des cisaillements entre cylindres ;
- pour obtenir une expansion correcte, les réglages de la
25 température du tunnel d'expansion et de la vitesse de circulation dans ce tunnel sont délicats ;
- des problèmes se posent pour le recyclage du matériau : les chutes de fabrication, de thermoformage et les produits en fin de vie sont généralement recyclés par
30 calandrage. Les feuilles obtenues avec des agents

d'expansion de type azodicarbonamide présentent un inconvénient majeur : les cellules existantes sont en partie détruites au cours d'une deuxième mise en oeuvre, tandis que l'agent d'expansion qui n'est
5 pratiquement jamais totalement détruit au cours de la première mise en oeuvre continue à former des cellules au cours du recyclage. Il est donc très difficile d'obtenir soit un produit compact, soit un produit régulièrement expansé au cours du recyclage.

10 La Société déposante a maintenant découvert qu'en utilisant un agent d'expansion spécifique, constitué par des microsphères polymériques contenant un liquide ou un gaz dilatable, en assurant la liaison de ces microsphères à la
15 matrice pour la mise en oeuvre sur une ligne de calandrage ou de laminage, et en réglant la fluidité de cette matrice pour permettre aux microsphères d'être simplement transportées lors du calandrage ou du laminage sans subir de cisaillements violents au passage entre les cylindres, une solution pouvait du même coup être apportée à l'ensemble des
20 problèmes posés. Conformément à cette solution efficace et originale, on amène l'expansion à se réaliser soit avant le calandrage ou le laminage, c'est-à-dire par exemple à la sortie d'une extrudeuse de gélification/filtration, soit au cours du calandrage ou du laminage, les cellules assurant
25 l'expansion n'étant alors pas détruites par le cisaillement entre cylindres, compte tenu du fait indiqué ci-dessus, à savoir que le milieu fluide permet un simple transport des microsphères, sans cisaillements de celles-ci.

Il en résulte qu'il n'est pas nécessaire de
30 disposer d'un tunnel d'expansion, que les conditions de mise en oeuvre sont peu sévères, et que le recyclage est possible en un nouveau produit expansé aux caractéristiques voisines de celles du produit initial.

Par ailleurs, conformément à la présente invention
35 et comme indiqué ci-après, le polymère de matrice n'est pas limité au PVC.

La présente invention a donc d'abord pour objet une formulation pour l'obtention directe de feuilles expansées, calandrées ou laminées, comprenant :

- 5 (A) au moins un polymère de matrice choisi parmi les polychlorures de vinyle (PVC) obtenus par polymérisation en masse ou en suspension, ayant une valeur de K allant de 50 à 90 et, de préférence, comprise entre 57 et 65, et les PVC chlorés ayant un indice de viscosité, mesuré selon la norme ISO/R 174
10 (NFT 51-013) allant de 60 à 200 cm³/g ; et
- (B) au moins un agent d'expansion constitué par des microsphères polymériques contenant un liquide ou un gaz dilatable.

15 Par valeur de K, on désigne présentement une mesure de poids moléculaire, dérivée de la viscosité relative au moyen de l'équation de FIKENTSCHER et déterminée selon la norme DIN 53726.

20 L'agent d'expansion (B) contient un liquide ou un gaz dilatable à une température de 80°C à 220°C et, de préférence, comprise entre 170°C et 190°C, permettant le ramollissement du polymère d'enveloppe et donc l'augmentation du diamètre de la microsphère.

25 Les microsphères constituant l'agent d'expansion (B) sont avantageusement des microsphères en polymère thermoplastique, tel que les polymères acryliques, remplies d'isopentane. Lorsqu'elles sont chauffées à une température allant de 80 à 220°C, leur diamètre initial allant de 9 à 17 µm augmente par ramollissement du polymère et dilatation de l'isopentane, et peut atteindre une valeur
30 allant de 40 à 60 µm. Ces microsphères sont en particulier celles commercialisées sous la dénomination EXPANCEL par les Ets B. ROSSOW et Cie.

Le ou les agents d'expansion (B) sont avantageusement utilisés à raison de 0,5 à 30 parties en poids, notamment de 3 à 15 parties en poids, pour 100 parties en poids du ou des polymères de matrice (A).

5 La formulation selon l'invention peut comprendre en outre jusqu'à 15 parties en poids, notamment de 0,5 à 6 parties en poids, pour 100 parties en poids du ou des polymères de matrice (A), d'au moins un stabilisant (C) choisi notamment parmi les stabilisants calcium/zinc, le
10 thioglycolate d'étain et les stabilisants baryum/zinc. Les stabilisants calcium/zinc sont préférés dans le cas où les feuilles seront utilisées dans des applications alimentaires.

La formulation selon l'invention peut comprendre
15 en outre au moins un additif ou adjuvant supplémentaire choisi parmi les lubrifiants (D) et les pigments (E).

A titre de lubrifiants (D) utilisables selon la présente invention, on citera le monooléate de glycérol et les cires de polyéthylène oxydées ou non oxydées. Ces
20 lubrifiants sont utilisés à raison de 0,1 à 3 parties en poids, pour 100 parties en poids du ou des polymères de matrice (A).

A titre d'illustration de pigments (E) utilisables selon la présente invention, on citera le dioxyde de titane,
25 le pigment rouge chromo BRN de CIBA, le pigment bleu GLSM, le jaune irgalithe BRM, l'orange thiosol GL. Ces pigments sont utilisés à raison de 0,0001 à 5 parties en poids, pour 100 parties en poids du ou des polymères de matrice (A).

Selon la présente invention, la formulation peut
30 comprendre en outre au moins un agent de mise en oeuvre (F), utilisé dans une quantité pouvant aller jusqu'à 100 parties en poids, pour 100 parties en poids du ou des polymères de matrice (A). Ce ou ces agents de mise en oeuvre sont notamment choisis parmi les PVC, les PVC chlorés, les
35 copolymères éthylène-acétate de vinyle, les polyéthylènes chlorés, les ABS, les polymères acryliques, les copolymères chlorure de vinyle-acétate de vinyle.

Selon la présente invention, on peut utiliser des polymères de matrice (A) et des agents de mise en oeuvre (F) de même nature, tels que les PVC ou les PVC chlorés. Dans cette éventualité, les valeurs de K ou les indices de viscosité des PVC ou des PVC chlorés utilisés comme agents de mise en oeuvre (F) seront différents des valeurs de K ou des indices de viscosité des PVC ou des PVC chlorés utilisés comme matrice (A).

Dans le cas où l'on souhaite obtenir des feuilles souples, la formulation selon l'invention comprend en outre jusqu'à 150 parties en poids, notamment de 10 à 50 parties en poids, pour 100 parties en poids de (A), d'au moins un plastifiant (G).

Ce ou ces plastifiants (G) sont avantageusement choisis parmi les esters des acides ou anhydrides phtalique, adipique, sébacique, azélaïque, citrique, trimellitique et phosphorique, tels que le phtalate de di-2-éthylhexyle, le phtalate de diisooctyle, le phtalate de diisodécyle, le phtalate de n-octyle et de n-décyle, le phtalate de butylbenzyle, le phtalate de dihexyle, le phtalate de butyloctyle, le phtalate de dicapryle, l'isophtalate de di-2-éthylhexyle ; l'adipate de di-2-éthylhexyle, l'adipate de n-octyle et de n-décyle, l'adipate de diisodécyle, l'azélate de di-2-éthylhexyle, le trimellitate de tri-2-éthylhexyle, le trimellitate de tri-n-octyle, le trimellitate de n-octyle et de n-décyle.

La présente invention a également pour objet un procédé de fabrication d'une feuille à partir d'une formulation telle que définie ci-dessus, caractérisé par le fait que :

(1a) dans le cas d'une formulation sans plastifiant (G), on réalise un mélange homogène des différents ingrédients, le ou les agents d'expansion (B) étant introduits ensuite dans des conditions d'agitation douces choisies pour ne pas les dégrader ;

- (1b) dans le cas d'une formulation qui contient du PVC et au moins un plastifiant (G), on fait absorber le ou les plastifiants (G) par le ou les polymères de matrice (A) en portant le mélange des deux avec le ou les stabilisants (C) éventuels à une température de 80 à 100°C dans un mélangeur lent ou rapide, et après refroidissement à 40°C-60°C, on incorpore sous faible agitation l'agent de mise en oeuvre (F) et le ou les agents d'expansion (B) - les autres additifs étant introduits au début du mélange - et on homogénéise pendant une durée de 1 à 30 min., notamment de 3 à 10 min. ; le non-respect de ce mode opératoire peut provoquer la formation de gros blocs compacts impossibles à mettre en oeuvre ;
- 5
- 10
- 15 (2) on introduit le mélange dans un dispositif destiné à en assurer la gélification, et on effectue cette gélification à une température comprise entre 110 et 200°C, notamment entre 160 et 190°C, dans des conditions ne détériorant pas le ou les agents d'expansion (B) ;
- 20
- (3) on adresse le mélange gélifié à un dispositif de calandrage ou de laminage, et on conduit ce calandrage ou ce laminage à des températures de cylindres de 160°C à 190°C, étant avantageusement proches de celles auxquelles on a effectué la gélification,
- 25
- les conditions de cisaillement, de température et de débit du mélange le long de la ligne de gélification et de calandrage ou laminage étant réglées pour que l'expansion ait lieu en amont du dispositif de calandrage ou de laminage et/ou directement sur ledit dispositif de calandrage ou de laminage et pour que la fluidité du mélange mis en jeu soit telle que le ou les agents d'expansion (B) soient simplement transportés, sans subir, lors du passage entre les cylindres, des cisaillements qui provoqueraient une
- 30
- 35 destruction des cellules assurant l'expansion de la feuille ; et

(4) on refroidit la feuille obtenue et on la conditionne, les chutes de fabrication ou d'un thermoformage ultérieur pouvant être recyclées à l'étape de gélification.

5 On effectue avantageusement la gélification dans une extrudeuse-filtreuse ou dans un mélangeur ouvert de type bi-cylindre en amont de la calandre ou du dispositif de laminage. L'introduction du mélange dans un mélangeur interne où la friction pourrait provoquer une expansion
10 précoce, difficile à maîtriser, est à déconseiller.

Au cours du procédé, on assure une liaison du ou des agents d'expansion (B) au(x) polymère(s) de matrice (A) en utilisant une température de mise en oeuvre élevée pour les formulations à faible taux de plastifiant ou bien en
15 utilisant un taux de plastifiant élevé et/ou en utilisant un ou des agents de mise en oeuvre (F).

Avantageusement, on règle les paramètres du procédé pour que l'expansion ait lieu en amont de la calandre, par exemple sur le mélangeur ouvert et/ou à la
20 sortie de l'extrudeuse-filtreuse, ce qui permet une plage de travail plus étendue.

La présente invention porte également sur des feuilles expansées, calandrées ou laminées obtenues par un procédé tel que défini ci-dessus.

25 Les Exemples qui suivent illustrent l'invention.

Les constituants ci-après sont utilisés pour préparer les formulations :

- PVC utilisé comme matrice (A) commercialisé par la
30 Société ELF ATOCHEM S.A. sous la dénomination "LACOVYL RB 8010", ayant une valeur de K égale à 57 et un indice de viscosité égal à 80 cm³/g, ci-après désigné par "PVC"
- PVC chloré à 67% en poids de chlore, utilisé comme agent de mise en oeuvre (F), commercialisé par la
35 Société ELF ATOCHEM S.A. sous la dénomination "LUCALOR RB 8067", ayant un indice de viscosité égal à 72 cm³/g, ci-après désigné par "PVCC"

- Trimellitate de tri-n-octyle utilisé comme plastifiant, ci-après désigné par "TTO"
- 5 • Stabilisant calcium/zinc commercialisé par la Société CECA sous la dénomination "STAVINOR CZ 11F", ci-après désigné par "stabilisant Ca/Zn"
- 10 • Sphères creuses de polymère acrylique remplies d'isopentane, commercialisées par les Ets ROSSOW et Cie sous la dénomination "EXPANSEL 092 DU 120", ci-après désignées par "EXPANSEL"

Préparation des formulations

(1) Mélange

Dans un turbo-mélangeur rapide PLASMEC constitué d'une cuve haute de 600 litres et d'une cuve basse de 15 2500 litres, on introduit dans la cuve haute de mélange :

- 100 parties en poids de PVC ; et
- 5 parties en poids de stabilisant Ca/Zn.

On agite à grande vitesse (350 tours par minute) jusqu'à ce que la température atteigne par friction 60°C.

20 Ensuite, on introduit, sous agitation :

- 50 parties en poids de TTO préchauffé à 60°C.

On vidange ensuite le contenu de la cuve haute dans la cuve basse lorsque la température a atteint 100°C. Dans ces conditions, le plastifiant TTO a été absorbé par le 25 PVC.

On refroidit le contenu de la cuve basse à 60°C sous agitation lente (80 tours/mn), puis on ajoute :

- 100 parties en poids de PVCC ; et
- x parties en poids d'EXPANSEL

30 dans ladite cuve basse.

Après 3 minutes d'agitation du mélange ainsi obtenu, on vidange le contenu de la cuve basse.

(2) Gélification

Le mélange obtenu en (1) est introduit dans la trémie d'alimentation d'une extrudeuse AUDOUART, équipée d'une vis 40 x 20 D ayant un taux de compression de 2,4 et d'une
5 filière ayant un diamètre de 30 mm.

Les conditions d'extrusion sont les suivantes :

- températures (de la trémie d'alimentation à la filière) : 130°C, 140°C, 150°C, 160°C, 170°C
- vitesse de la rotation de la vis : 20 tours par minute.

10 (3) Calandrage

Le produit extrudé en (2), homogène et expansé (sauf Exemple 1 T - cf tableau ci-après) est alors introduit entre les 2 premiers cylindres d'une calandre OLLIER constituée de 3 cylindres de diamètres égaux à 150 mm.

15 Les conditions de calandrage sont les suivantes :

- température des cylindres :
 - cylindre 1 : 170°C
 - cylindre 2 : 170°C
 - cylindre 3 : 165°C
- 20 - vitesse de rotation de chaque cylindre : 7 tours par minute

On réalise en sortie de calandre un refroidissement sur cylindre de refroidissement (14 à 18°C) de diamètre égal à 250 mm.

25 On obtient des feuilles d'épaisseur variable, qui dépend de l'écartement entre les cylindres. Dans les exemples, l'écartement entre les cylindres a varié entre 400 µm et 4 mm. Ainsi, par exemple, pour l'Exemple 3, pour un écartement entre les cylindres 1 et 2 et entre les
30 cylindres 2 et 3 de 250 µm, on obtient une feuille de 500 µm (il y a doublement de l'épaisseur en sortie de calandre).

Ces feuilles ont des masses volumiques exprimées en g/cm^3 , telles que reportées dans le tableau ci-après qui reporte les résultats de 10 essais effectués avec des taux x d'EXPANCEL différents.

5 Dans ce tableau :

- T signifie essai témoin sans EXPANCEL
- x , la quantité d'EXPANCEL, exprimée en parties en poids
- MV, la masse volumique, exprimée en g/cm^3 .

	Exemple	x (parties en poids)	MV (g/cm^3)
10	1T	0	1,2
	2	2,5	1
	3	5	0,77
	4	7,5	0,64
	5	10	0,53
15	6	12,5	0,42
	7	15	0,36
	8	17,5	0,30
	9	20	0,27
	10	22,5	0,25

REVENDEICATIONS

1 - Formulation pour l'obtention directe de feuilles expansées, calandrées ou laminées, comprenant :

- 5 (A) au moins un polymère de matrice choisi parmi les polychlorures de vinyle (PVC) obtenus par polymérisation en masse ou en suspension, ayant une valeur de K allant de 50 à 90, les PVC chlorés ayant un indice de viscosité, mesuré selon la norme ISO R 174 (NFT 51-013) allant de 60 à 200 cm³/g ; et
- 10 (B) au moins un agent d'expansion constitué par des microsphères polymériques contenant un liquide ou un gaz dilatable.

2 - Formulation selon la revendication 1, caractérisée par le fait que le polymère de matrice (A) est un PVC ayant une valeur de K allant de 57 à 65.

3 - Formulation selon l'une des revendications 1 et 2, caractérisée par le fait que les microsphères constituant l'agent d'expansion (B) sont des microsphères en polymère thermoplastique, remplies d'isopentane.

20 4 - Formulation selon la revendication 3, caractérisée par le fait que le polymère thermoplastique constituant l'enveloppe des microsphères est un polymère acrylique.

25 5 - Formulation selon l'une des revendications 3 et 4, caractérisée par le fait que les microsphères ont un diamètre initial de 9 à 17 μm , lequel peut augmenter, sous l'effet d'un chauffage à 80-220°C, jusqu'à une valeur de 40-60 μm .

30 6 - Formulation selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisée par le fait que le ou les agents d'expansion (B) sont utilisés à raison de 0,5 à 30 parties en poids, notamment de 3 à 15 parties en poids, pour 100 parties en poids du ou des polymères de matrice (A).

35 7 - Formulation selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisée par le fait qu'elle comprend en outre jusqu'à 15 parties en poids, notamment de 0,5 à 6 parties en

poids, pour 100 parties en poids du ou des polymères de matrice (A), d'au moins un stabilisant (C).

8 - Formulation selon la revendication 7, caractérisée par le fait que le ou les stabilisants (C) sont
5 choisis parmi les stabilisants calcium/zinc, le thioglycolate d'étain et les stabilisants baryum/zinc.

9 - Formulation selon l'une des revendications 1 à 8, caractérisée par le fait qu'elle comprend en outre au moins un additif ou adjuvant supplémentaire choisi parmi les
10 lubrifiants (D) et les pigments (E).

10 - Formulation selon la revendication 9, caractérisée par le fait que le ou les lubrifiants (D), utilisés notamment à raison de 0,1 à 3 parties en poids pour 100 parties en poids du ou des polymères de matrice (A),
15 sont choisis parmi le monooléate de glycérol et les cires de polyéthylène oxydées ou non oxydées.

11 - Formulation selon l'une des revendications 9 et 10, caractérisée par le fait que le ou les pigments (E), utilisés notamment à raison de 0,0001 à 5 parties en poids,
20 pour 100 parties en poids du ou des polymères de matrice (A), sont choisis parmi le dioxyde de titane, le pigment rouge cromo BRN, le pigment bleu GLSM, le jaune irgalithe BRM et l'orange thiosol GL.

12 - Formulation selon l'une des revendications 1 à 11, caractérisée par le fait qu'elle comprend en outre au moins un agent de mise en oeuvre (F), utilisé dans une quantité pouvant aller jusqu'à 100 parties en poids, par rapport à 100 parties en poids du ou des polymères de matrice (A).

13 - Formulation selon la revendication 12, caractérisée par le fait que l'agent de mise en oeuvre (F) est choisi parmi les PVC, les PVC chlorés, les copolymères éthylène-acétate de vinyle, les polyéthylènes chlorés, les ABS, les polymères acryliques et les copolymères chlorure de
35 vinyle-acétate de vinyle, et que, dans le cas où les polymères de matrice (A) et les agents de mise en oeuvre (F) sont de même nature, tels que les PVC ou les PVC chlorés,

les valeurs de K ou les indices de viscosité des PVC ou des PVC chlorés utilisés comme agents de mise en oeuvre (F) sont différents des valeurs de K ou des indices de viscosité des PVC ou des PVC chlorés utilisés comme matrice (A).

5 14 - Formulation selon l'une des revendications 1 à 13, caractérisée par le fait qu'elle comprend en outre jusqu'à 150 parties en poids, notamment de 10 à 50 parties en poids, pour 100 parties en poids de (A), d'au moins un plastifiant (G).

10 15 - Formulation selon la revendication 14, caractérisée par le fait que le ou les plastifiants (G) sont choisis parmi les esters des acides ou anhydrides phtalique, adipique, sébacique, azélaïque, citrique, trimellitique et phosphorique, tels que le phtalate de di-2-éthylhexyle, le
15 phtalate de diisooctyle, le phtalate de diisodécyle, le phtalate de n-octyle et de n-décyle, le phtalate de butylbenzyle, le phtalate de dihexyle, le phtalate de butyloctyle, le phtalate de dicapryle, l'isophtalate de di-2-éthylhexyle ; l'adipate de di-2-éthylhexyle, l'adipate de n-
20 octyle et de n-décyle ; l'adipate de diisodécyle ; l'azélate de di-2-éthylhexyle ; le trimellitate de tri-2-éthylhexyle, le trimellitate de tri-n-octyle, le trimellitate de n-octyle et de n-décyle.

25 16 - Procédé de fabrication d'une feuille à partir d'une formulation telle que définie à l'une des revendications 1 à 15, caractérisé par le fait que :

(1a) dans le cas d'une formulation sans plastifiant (G), on réalise un mélange homogène des différents ingrédients, le ou les agents d'expansion (B) étant introduits
30 ensuite dans des conditions d'agitation douces choisies pour ne pas les dégrader ;

(1b) dans le cas d'une formulation qui contient du PVC et au moins un plastifiant (G), on fait absorber le ou les plastifiants (G) par le ou les polymères de matrice (A)
35 en portant le mélange des deux avec le ou les stabilisants (C) éventuels à une température de 80 à 100°C dans un mélangeur lent ou rapide, et après

- refroidissement à 40°C-60°C, on incorpore sous faible agitation l'agent de mise en oeuvre (F) et le ou les agents d'expansion (B) - les autres additifs étant introduits au début du mélange - et on homogénéise pendant une durée de 1 à 30 min., notamment de 3 à 10 min. ;
- 5 (2) on introduit le mélange dans un dispositif destiné à en assurer la gélification, et on effectue cette gélification à une température comprise entre 110 et 10 200°C, notamment entre 160 et 190°C, dans des conditions ne détériorant pas le ou les agents d'expansion (B) ;
- (3) on adresse le mélange gélifié à un dispositif de calandrage ou de laminage, et on conduit ce calandrage 15 ou ce laminage à des températures de cylindres de 160 à 190°C, étant avantageusement proches de celles auxquelles on a effectué la gélification, les conditions de cisaillement, de température et de débit du mélange le long de la ligne de gélification ou de 20 calandrage ou laminage étant réglées pour que l'expansion ait lieu en amont du dispositif de calandrage ou de laminage et/ou directement sur ledit dispositif de calandrage ou de laminage et pour que la fluidité du mélange mis en jeu soit 25 telle que le ou les agents d'expansion (B) soient simplement transportés, sans subir, lors du passage entre les cylindres, des cisaillements qui provoqueraient une destruction des cellules assurant l'expansion de la feuille ; et
- (4) on refroidit la feuille obtenue et on la conditionne, 30 les chutes de fabrication ou d'un thermoformage ultérieur pouvant être recyclées à l'étape de gélification.

17 - Procédé selon la revendication 16, caractérisé par le fait qu'on effectue la gélification dans 35 une extrudeuse-filtreuse ou dans un mélangeur ouvert de type bi-cylindre.

18 - Procédé selon l'une des revendications 16 et 17, caractérisé par le fait qu'on assure une liaison du ou des agents d'expansion (B) au(x) polymère(s) de matrice (A) en utilisant une température de mise en oeuvre élevée pour 5 les formulations à faible taux de plastifiant ou bien en utilisant un taux de plastifiant élevé et/ou en utilisant un ou des agents de mise en oeuvre (F).

19 - Feuilles expansées, calandrées ou laminées obtenues par un procédé tel que défini à l'une des 10 revendications 16 à 18.

INSTITUT NATIONAL

de la

PROPRIETE INDUSTRIELLE

RAPPORT DE RECHERCHE
PRELIMINAIRE

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

N° d'enregistrement
national

FA 544377
FR 9708008

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
X	EP 0 304 550 A (SOLVAY WERKE GMBH) * colonne 3, ligne 33 - ligne 56; revendications; exemples 2,3 * ---	1-19
A	GB 2 033 395 A (REED INTERNATIONAL LTD) * revendications; exemples * ---	1-19
A	GB 1 162 069 A (CHEMISCHE WERKE HULS AG) 20 août 1969 * revendications; exemples * ---	1,19
A	EP 0 711 815 A (CASCO NOBEL AB) * revendications * ---	1
A	WO 94 22967 A (PPG IND ITALIA S R L) * revendications * -----	1
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.CL.6)
		C08L C08K C08J
Date d'achèvement de la recherche		Examineur
10 février 1998		DE LOS ARCOS, E
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant</p>		

2

EPO FORM 1503 03.82 (P04C13)