



CH 690 066 A5

19



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
EIDGENÖSSISCHES INSTITUT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

11 **CH 690 066 A5**

51 Int. Cl.⁷: **B 29 K 101/12**
C 08 L 087/00
C 08 J 003/12

Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein

Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

12 **PATENTSCHRIFT A5**

21 Gesuchsnummer: 02470/95

22 Anmeldungsdatum: 31.08.1995

24 Patent erteilt: 14.04.2000

45 Patentschrift
veröffentlicht: 14.04.2000

73 Inhaber:
Alusuisse Technology & Management AG,
Badische Bahnhofstrasse 16,
Neuhausen am Rheinfall (CH)

72 Erfinder:
Ehret, Rainer, Schaffhausen (CH)
Watrinet, Hanns, Neuhausen am Rheinfall (CH)

54 **Feinstteilige Thermoplaste.**

57 Die vorliegende Erfindung betrifft feinstteilige Thermoplaste, wie zum Beispiel Polyolefine, die eine mittlere Korngrösse D₅₀ von weniger als 400 µm aufweisen und im Gemisch mit einem Füllstoff vorliegen, wobei der Anteil des Füllstoffes im Gemisch 40 bis 90 Gew.-%, bezogen auf das Gemisch, beträgt.

Da solche feinstteiligen Thermoplaste durch übliche Mahlverfahren teilweise nicht, teilweise nur mit erheblichem Aufwand erhalten werden können, wird das Verfahren zur Herstellung der feinstteiligen Thermoplaste derart ausgeführt, dass ein Gemisch, enthaltend 10 bis 60 Gew.-%, bezogen auf das Gemisch, Thermoplaste und 40 bis 90 Gew.-%, bezogen auf das Gemisch, Füllstoffe, beispielsweise in einer Prallmühle gemahlen wird, wobei Thermoplastteilchen mit einer mittleren Korngrösse D₅₀ von weniger als 400 µm erzeugt werden.



CH 690 066 A5

Beschreibung

Vorliegende Erfindung betrifft feinstteilige Thermoplaste in gemahlener Form.

Es ist bekannt, Thermoplaste für verschiedene Einsatzzwecke in fein- bis feinstteiliger Form einzusetzen. Eine feinstteilige Form wird beispielsweise angestrebt, wenn Thermoplaste in anderen Stoffen möglichst homogen gemischt eingesetzt werden müssen. Da es sich in Gemischen beim Thermoplasten sehr oft um den teureren Bestandteil handelt oder der Thermoplast nur Hilfsmittel, jedoch nicht die Wirkungskomponente darstellt oder die Eigenschaften des Thermoplasten modifiziert werden müssen, ist man bestrebt, den Thermoplasten in möglichst kleinen Anteilen in der jeweiligen Mischung einzusetzen.

Thermoplaste lassen sich beispielsweise nicht beliebig oder nur mit hohem Aufwand durch Mahlen zerkleinern, und mittlere Korngrößen kleiner als 400 µm sind nicht erzielbar. Beim Mahlprozess wird Wärme freigesetzt, und die Thermoplaste, je nach Art, insbesondere mit klebenden oder leicht schmelzenden Eigenschaften, sind alsbald nicht mehr mahlbar. Zur Vermeidung dieser Nachteile ist es bekannt, kryogene Mahlprozesse einzusetzen. Das Mahlgut wird beispielsweise durch verflüssigten Stickstoff gekühlt und versprödet dabei, und das Mahlgut wird in gekühltem Zustand dem Mahlprozess unterworfen. Auch dieses Verfahren ist bezüglich der Mahlfineinheit begrenzt, und die Ausbeute ist schlecht.

Um Thermoplaste, wie z.B. Polyolefine, in feinere Korngrößen zu bringen, als diese durch Mahlen erzielbar sind, werden Fällprozesse angewendet. Diese Verfahren vermögen Thermoplaste in feinstteiliger Form zu erzeugen, es handelt sich dabei um stufenweise durchgeführte Verfahren mit langen Zykluszeiten, mit Emissionen, und es resultieren grosse Mengen an Restchemikalien, wie verunreinigtes Fällmedium oder Restlösemittel. Dadurch werden die durch Fällung erhaltenen Produkte teuer. Im Weiteren sind verschiedene Polymere ungeeignet, um durch Fällprozesse feinstteilige Pulver herzustellen.

Aufgabe vorliegender Erfindung ist es, feinstteilige Thermoplaste in gemahlener Form und ein Verfahren zu deren Herstellung zur Verfügung zu stellen. Das Verfahren soll einfach und kostengünstig durchzuführen sein, und die Produkte sollen die Thermoplaste in den gewünschten Korngrößen enthalten.

Erfindungsgemäss wird dies dadurch erreicht, dass die Thermoplaste eine mittlere Korngrösse D_{50} von weniger als 400 µm aufweisen und im Gemisch mit einem Füllstoff vorliegen, wobei der Anteil des Füllstoffes im Gemisch 40 bis 90 Gew.-% beträgt.

Bevorzugt sind Thermoplaste, die eine mittlere Korngrösse von 1 bis 400 µm, besonders bevorzugt von 10 bis 300 µm, vorteilhaft von 80 bis 200 µm und insbesondere von 80 bis 120 µm aufweisen.

Zweckmässig werden als Thermoplaste beispielsweise Polyolefine eingesetzt. Beispiele für Polyolefine sind Polyethylen, Polyethylen hoher Dichte (HDPE, Dichte grösser als 0,944 g/cm³), Polyethylen

mittlerer Dichte (MDPE, Dichte 0,926–0,940 g/cm³), lineares Polyethylen mittlerer Dichte (LMDPE, Dichte 0,926–0,940 g/cm³), Polyethylen niedriger Dichte (LDPE, Dichte 0,910–0,925 g/cm³) und lineares Polyethylen niedriger Dichte (LLDPE, Dichte 0,916–0,925 g/cm³), Polypropylen, isotaktisches oder ataktisches Polypropylen, kristallines oder amorphes Polypropylen oder Gemische davon, Poly-1-buten, Poly-3-methylbuten, Poly-4-methylpenten. Weitere Beispiele sind Copolymere oder Coextrudate der genannten Polyolefine und Ionomerharze, wie z.B. von Polyethylen mit Vinylacetat (EVA) oder Acrylsäure, oder z.B. Ionomerharze, wie Copolymerisate von Ethylen mit etwa 11% Acrylsäure, Methacrylsäure, Acrylestern, Tetra-fluorethylen oder Polypropylen, ferner statistische Copolymere, Block-Copolymere oder Olefinpolymer-Elastomer-Mischungen oder Terpolymere, beispielsweise Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk (EPDM) oder Acrylnitril-Butadien-Kautschuk/Polypropylen (NBR/PP). Bevorzugt sind Polyethylene und Polypropylene.

Besonders bevorzugt sind Polyethylen niedriger Dichte, lineares Polyethylen niedriger Dichte, Polyethylen hoher Dichte, Ethylen-Vinylacetat-Copolymere (EVA), Ethylen-Acrylsäure-Acrylsäureester-Terpolymere (EAA) oder Ethylen-Acrylester-Maleinsäureanhydrid-Terpolymere (EEAMA).

Vorteilhaft sind elastische und klebrige Formen der Polymere und insbesondere der Polyolefine sowie thermoplastische Elastomere, wie EPDM, NBR, Polyisopren oder gegebenenfalls Naturkautschuk.

Der Füllstoff kann ein reiner Stoff oder ein Stoffgemisch darstellen. Der Füllstoff oder ein Füllstoffgemisch kann Stoffe aus den Reihen der nachfolgend aufgeführten Beispiele enthalten oder aus solchen Stoffen bestehen.

Zweckmässig sind Füllstoffe, welche die Hydroxide, Carbonate oder Oxide des Aluminiums, des Magnesiums oder des Calciums oder Gemische davon enthalten oder daraus bestehen. Andere Füllstoffe sind Füllstoffe anorganischer oder mineralischer Natur aus der Reihe Talkum, Vermiculite, Perlite, Glimmer, Gläser, Tone, Kieselerde, Calciumsulfat, Bariumsulfat, Kreide, Titandioxid, Silikate, Quarze, Russ, Graphit, Metallpulver, wie z.B. Fe, Ni, Cr, Al, Cu, Zn usw. oder Gemische, enthaltend genannte Füllstoffe oder bestehend aus genannten Füllstoffen.

Zu den Füllstoffen können in vorliegendem Fall auch Pigmente, wie anorganische oder organische Pigmente zählen. Beispiele von anorganischen Pigmenten sind Kreide, Ocker, Umbra, Grünerde, Graphit aus der Reihe der in der Natur vorkommenden Pigmente. Beispiele von synthetischen anorganischen Pigmenten sind Weiss-, Schwarz-, Bunt- und Glanzpigmente, der Reihen Titanweiss, Bleiweiss, Zinkweiss, Russ, Eisenoxidschwarz, Manganschwarz, Bleichchromat, Mennige, Cobaltblau, Ultramarin und andere.

Beispiele von organischen Pigmenten sind, neben z.B. den natürlich vorkommenden Knochenkohle und Indigo die synthetischen Azo-Pigmente, Diazin, Chinacridon, Phthalocyanin-, Isoindolinon-, Perilen- und Perinon-, Metallkomplex- und Alkaliblaupigmente.

Beispiele von organischen Füllstoffen sind cellulosische Produkte, wie Holzmehl, natürliche Fasern, wie Wolle, Baumwolle, Flachs, Hanf, Chinaschilf oder synthetische Fasern.

Das Gemisch nach vorliegender Erfindung kann ferner andere Additive oder Zusätze, wie Stabilisatoren, Anti-Oxidantien, Weichmacher, Gleitmittel, Emulgatoren, Antistatika, Treibmittel, Flammhemmmittel, sog. Modifizier usw., enthalten. Der Anteil der Additive oder Zusätze kann beispielsweise von 0,001 bis 10 Gew.-%, bezogen auf das vorgenannte Gemisch aus Thermoplast und Füllstoff, betragen.

Bevorzugte Füllstoffe sind die Hydroxide und Carbonate des Aluminiums, Magnesiums und Calciums und namentlich $Al(OH)_3$, $Mg(OH)_2$, $Ca(OH)_2$, $MgCO_3$ und $CaCO_3$.

Zweckmässig weisen die angewendeten Füllstoffe eine mittlere Korngrösse von 0,1 bis 200 μm , vorzugsweise 1 bis 100 μm auf.

Erfindungsgemäss beträgt der Füllstoffgehalt 40 bis 90 Gew.-%, bezogen auf das Gemisch aus Thermoplast und Füllstoff. Vorteilhaft liegt der Füllstoffgehalt bei 50 bis 75 Gew.-%, bezogen auf das Gemisch. Entsprechend liegt der Anteil des Thermoplasten bei 10 bis 60 Gew.-%, vorteilhaft bei 25 bis 50 Gew.-%, bezogen auf das Gemisch.

Das erfindungsgemässe Verfahren zur Herstellung der feinstteiligen Thermoplaste in gemahlener Form wird derart ausgeführt, dass ein Gemisch enthaltend 10 bis 60 Gew.-%, bezogen auf das Gemisch, Thermoplaste und 40 bis 90 Gew.-%, bezogen auf das Gemisch, Füllstoffe enthält, und die Thermoplaste und die Füllstoffe gemeinsam in einer Prallmühle auf eine mittlere Korngrösse D_{50} von 400 μm und weniger gemahlen werden.

Beispielsweise werden die Thermoplaste bevorzugt auf eine mittlere Korngrösse von 1 bis 400 μm , besonders bevorzugt auf 10 bis 300, vorteilhaft von 80 bis 200 und insbesondere auf 80 bis 120 μm gemahlen.

Die Thermoplaste und Füllstoffe allgemein, wie auch bevorzugte Formen davon, welche im Gemisch gemahlen werden, sind vorstehend beschrieben.

Die Bestandteile des Gemisches, wie die Thermoplaste und die Füllstoffe und fallweise weitere Additive können compoundingiert oder granuliert werden. Dazu können die Bestandteile des Gemisches in eine Mischeinrichtung, wie einen Innenmischer oder Doppelschneckenextruder oder Einschneckenextruder oder Knetter gegeben und zu einem homogenen Compound verarbeitet werden. Die so gewonnenen Compounds können beispielsweise in einer Schneidmühle einer Vorzerkleinerung unterworfen werden.

In der Regel wird der Thermoplast aufgeschmolzen und beispielsweise in einem Extrusions- oder Innenmischer mit den Füllstoffen und fallweise den Additiven vermischt und in plastischem Zustand granuliert.

Zweckmässig ist es, unmittelbar nach dem Compounding ein Granulat, beispielsweise durch Stranggranulierung, Heissabschlag, Unterwassergranulierung oder Bandgranulierung zu erzeugen.

Gegebenenfalls können Granulierhilfsmittel, wie Wasser und/oder Gleitmittel, beigegeben werden.

Die Bestandteile des Compounds können sowohl als grobes Mahlgut wie auch als vorbereitete Granulate dem eigentlichen Mahlprozess unterworfen werden. Für diesen Mahlprozess werden Prallmühlen, wie beispielsweise konventionelle Prallmühlen, Pralltellermühlen, Stiftmühlen, Schlagmühlen, oder Strahlmühlen oder Hammermühlen angewendet.

Bevorzugt sind Schlagmühlen, Hammermühlen, Pralltellermühlen oder Stiftmühlen.

Während des Mahlprozesses kann die Mühle und/oder das Mahlgut gegebenenfalls gekühlt werden. Als Kühlmedium können Gase und dabei insbesondere Luft oder Stickstoff, Flüssigkeiten, wie Wasser, Kühlsole oder Flüssigstickstoff angewendet werden. In der Regel genügt es, die Temperatur des Mahlgutes auf Raumtemperatur oder beispielsweise auf Temperaturen von -10 bis $40^\circ C$ oder zweckmässig von 10 bis $30^\circ C$ und insbesondere von 15 bis $25^\circ C$ zu halten.

Die aus dem Mahlprozess gewonnenen Erzeugnisse stellen somit die auf das gewünschte Mass zerkleinerten Thermoplaste, in Mischung mit dem Füllstoff oder Füllstoffgemisch dar.

Da die Thermoplaste in aller Regel nicht allein angewendet werden, sondern beispielsweise unter Ausnützung der klebenden oder erweich- oder sinterbaren Eigenschaften mit den Füllstoffen zu Körpern verschiedenster Art verarbeitet werden, stellt die Mischung ein Vorprodukt oder auch bereits ein Endprodukt dar.

Es wurde auch gefunden, dass mit vorliegenden feinstteiligen Thermoplasten – zur Erzeugung der gleichen Wirkung – die Partikelgrösse des Thermoplasten im Gemisch wesentlich grösser, z.B. 1,1 bis 5fach grösser, gewählt werden kann, als dies bei der Verwendung eines reinen Thermoplasten nach dem Stande der Technik möglich wäre.

Der Füllstoff kann nach dem Mahlen gegebenenfalls durch Lösen oder durch chemische Reaktion vom feinstteiligen Thermoplasten getrennt werden.

Beispielsweise kann der feinstteilige Thermoplast im Gemisch mit dem Füllstoff als Bindemittel für hochgefüllte Formmassen angewendet werden. Reine Thermoplaste können oft aus Gründen des Brandverhaltens, der thermischen Eigenschaften, der mechanischen Eigenschaften oder des Preises nicht verwendet werden. Deshalb wird angestrebt, den Thermoplasten mit grösseren Mengen, z.B. billigen oder unbrennbaren Füllstoffen zu versetzen. Ein hoher Füllstoffanteil vermindert die Kohäsion einer Formmasse in sich oder auch zwischen der Formmasse und der Formmasse anliegenden weiteren Materialien. Durch die erfindungsgemäss erzielbaren feinsten Thermoplastteilchen wird eine grosse Homogenität dieser Thermoplastteilchen im Gemisch mit dem Füllstoff und damit z.B. eine hervorragende Festigkeit einer Formmasse in sich oder auch zwischen einer derartigen Formmasse und daran anliegenden weiteren Materialien, beispielsweise nach einem Verpressen oder Versintern erreicht.

Die gleichen Vorteile ergeben sich beispielsweise bei der Verwendung von Pigmenten, wie Farbpigmenten als Füllstoffe. Bei der Verwendung der feinstteiligen Thermoplaste im Gemisch mit Pigmenten als Füllstoffe ergeben sich hochwertige Pulver

für die Pulverbeschichtung. Eine andere Anwendung der erfindungsgemässen feinstteiligen Thermoplaste liegt im Bereich der Elektroden für Batterien.

Patentansprüche

1. Feinstteilige Thermoplaste in gemahlener Form, dadurch gekennzeichnet, dass die Thermoplaste eine mittlere Korngrösse D_{50} von weniger als 400 μm aufweisen und im Gemisch mit einem Füllstoff vorliegen, wobei der Anteil des Füllstoffes im Gemisch 40 bis 90 Gew.-% beträgt. 10
2. Feinstteilige Thermoplaste nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Thermoplaste eine mittlere Korngrösse von 10 bis 300 μm , zweckmässig von 80 bis 200 μm und vorteilhaft von 80 bis 120 μm aufweisen. 15
3. Feinstteilige Thermoplaste nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Thermoplaste Polyolefine oder polyolefinhaltige Thermoplaste sind. 20
4. Feinstteilige Thermoplaste nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Füllstoffe die Hydroxide, Carbonate oder Oxide des Aluminiums, des Magnesiums oder des Calciums oder Gemische davon enthalten oder daraus bestehen. 25
5. Verfahren zur Herstellung von feinstteiligen Thermoplasten in gemahlener Form, dadurch gekennzeichnet, dass 10 bis 60 Gew.-%, bezogen auf das fertige Gemisch, Thermoplaste und 40 bis 90 Gew.-%, bezogen auf das fertige Gemisch, Füllstoffe, in einer Prallmühle oder Hammermühle auf mittlere Korngrössen für den Thermoplasten D_{50} von 400 μm und weniger gemahlen werden. 30
6. Verfahren zur Herstellung von feinstteiligen Thermoplasten nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Thermoplaste auf eine mittlere Korngrösse von 10 bis 300 μm , zweckmässig 80 bis 200 μm und vorzugsweise 80 bis 120 μm gemahlen werden. 35
7. Verfahren zur Herstellung von feinstteiligen Thermoplasten nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass Polyolefine oder polyolefinhaltige Thermoplaste als Thermoplastanteil im Gemisch gemahlen werden. 40
8. Verfahren zur Herstellung von feinstteiligen Thermoplasten nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass als Füllstoff die Hydroxide, Carbonate oder Oxide des Aluminiums, des Magnesiums oder des Calciums oder Gemische davon in der Mischung verwendet werden. 45
9. Verfahren zur Herstellung von feinstteiligen Thermoplasten nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Mischung in einer Schlagmühle, Hammermühle, Pralltellermühle oder Stiftmühle gemahlen wird. 50
10. Formmassen, enthaltend feinstteilige Thermoplaste in gemahlener Form nach Anspruch 1. 55
11. Formmassen für Elektroden von Batterien, enthaltend feinstteilige Thermoplaste in gemahlener Form nach Anspruch 1. 60
12. Formmassen als Pulver für Pulverbeschichtungen, enthaltend feinstteilige Thermoplaste in gemahlener Form nach Anspruch 1. 65