

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②② Date de dépôt : 23.12.21.

③③ Priorité :

④③ Date de mise à la disposition du public de la demande : 30.06.23 Bulletin 23/26.

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

⑥③ Références à d'autres documents nationaux apparentés :

☐ Demande(s) d'extension :

⑦① Demandeur(s) : L'OREAL SA — FR.

⑦② Inventeur(s) : ROUDOT ANGELINA et PORTAL JULIEN.

⑦③ Titulaire(s) : L'OREAL SA.

⑦④ Mandataire(s) : Casalonga.

⑤④ Composition cosmétique comprenant un copolymère polyhydroxyalcanoate à chaîne hydrocarbonée (in)saturé, et un polymère hydrocarboné.

⑤⑦ Titre : Composition cosmétique comprenant un copolymère polyhydroxyalcanoate à chaîne hydrocarbonée (in)saturé, et un polymère hydrocarboné

La présente invention concerne une composition cosmétique comprenant

a) un ou plusieurs copolymère(s) polyhydroxyalcanoate (PHA) qui contien(nen)t, de qui contien(nen)t et de préférence consistant en, plusieurs unités répétitives choisies parmi les unités (A) suivantes, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :

-[-O-CH(R1)-CH₂-C(O)-]- unité (A)

unités polymériques (A) dans lesquelles :

R 1 est tel que défini dans la description ; et

b) un ou plusieurs polymère(s) hydrocarboné(s).



Description

Titre de l'invention : Composition cosmétique comprenant un copolymère polyhydroxyalcanoate à chaîne hydrocarbonée (in)saturé, et un polymère hydrocarboné

- [0001] La présente invention concerne une composition cosmétique comprenant a) au moins un copolymère polyhydroxyalcanoate (PHA) à groupes hydrocarbonés (in)saturés, b) au moins un polymère hydrocarboné, c) éventuellement au moins un corps gras, et d) éventuellement au moins un solvant organique différent de c) ainsi qu'un procédé de traitement des matières kératiniques mettant en œuvre une telle composition.
- [0002] Il est connu d'utiliser en cosmétique des polymères filmogènes véhiculables dans les milieux organiques tels que des huiles hydrocarbonées. Les polymères sont notamment utilisés comme agent filmogène dans des produits de maquillage tels que des mascaras, des eye-liners, des ombres à paupières ou des rouges à lèvres.
- [0003] Le document FR-A-2964663 décrit une composition cosmétique comprenant des pigments enrobés avec un polyhydroxyalcanoate en C₃-C₂₁ tel que le poly(hydroxybutyrate-co-hydroxyvalérate).
- [0004] Le document WO 2011/154508 décrit une composition cosmétique comprenant un dérivé ester de 4-carboxy-2-pyrrolidinone et un polymère filmogène qui peut être un polyhydroxyalcanoate tel que le polyhydroxybutyrate, le polyhydroxyvalérate et le polyhydroxybutyrate-co-polyhydroxyvalérate.
- [0005] Le document US-A-2015/274972 décrit une composition cosmétique comprenant une composition cosmétique comprenant une résine thermoplastique, telle qu'un polyhydroxyalcanoate, en dispersion aqueuse et un élastomère de silicone.
- [0006] La plupart des copolymères polyhydroxyalcanoates sont des polymères issus de la polycondensation d'unités répétitives polymériques en grande majorité identiques et issus de même source de carbone ou substrat. Ces documents ne décrivent pas l'utilisation cosmétique de copolymères issus de la polycondensation à partir d'un substrat ou 1^{ère} source de carbone aliphatique, et d'au moins un 2^{ème} substrat différent du premier comprenant une ou plusieurs groupes hydrocarbonés (in)saturés avec des polymère hydrocarboné. Un besoin existe donc de disposer de composition comprenant des copolymères polyhydroxyalcanoates lipophiles ou lipophiles solubles en phase grasse. Cela permet d'obtenir un film sur les matières kératiniques présentant de bonnes propriétés cosmétiques, notamment une bonne résistance aux huiles et au sébum, ainsi que pouvoir jouer sur la brillance ou matité.
- [0007] La demanderesse a découvert que des copolymères polyhydroxyalcanoates à groupes hydrocarbonés greffés ou fonctionnalisés particuliers, tels que définis ci-après, peuvent

être facilement mis en œuvre dans les milieux gras, permettant ainsi d'obtenir des compositions homogènes. La composition C1 présente une bonne stabilité, notamment après un stockage d'un mois à la température ambiante (25 °C). La composition C1, notamment après son application sur les matières kératiniques, permet d'obtenir un film ayant de bonnes propriétés cosmétiques, une bonne tenue à la couleur sans dégorgement pour lorsque la composition, ainsi qu'un aspect mat ou brillant des matières kératiniques traitées.

[0008] On connaît dans la demande de brevet EP 2 699 636 des compositions de maquillage riches en monoalcool et comprenant un polymère choisi parmi les polymères vinyliques greffés avec un dendrimère carbosiloxane afin d'obtenir une meilleure tenue de la matité. On connaît également des compositions alcooliques de maquillage à base de pigments organiques rouge dans la demande de brevet FR 3 005 857. Ces documents n'évoquent pas les problèmes de rémanences aux frottements et n'utilisent pas de PHA. En outre ces compositions qui contiennent des huiles ne sont pas pleinement satisfaisantes au niveau du confort à l'application.

[0009] Dans beaucoup de conditions d'utilisation de matériaux filmogènes sur les matières kératiniques telles que dans des applications de maquillage ou de coloration par exemple, il est souhaitable d'avoir, outre une bonne résistance à l'eau et aux huiles notamment alimentaires telles que l'huile d'olive, une très bonne résistance au frottement des dépôts de matériaux filmogènes tant pour éviter le transfert par exemple vers les vêtements, que pour conserver un aspect homogène des dépôts. Si la résistance au frottement est insuffisante, on peut obtenir des dépôts qui deviennent rapidement très inesthétiques pour les consommateurs, en particulier si ces dépôts sont colorés comme dans les applications de maquillage telles que les rouges à lèvres, les fonds de teint ou les mascaras. Dans les applications capillaires, l'absence de résistance au frottement est également très problématique dans toutes les applications coloration car elles engendrent un transfert vers les vêtements et créent un aspect inesthétique des fibres kératiniques. Il existe donc un besoin d'améliorer la tenue des PHA véhiculés en phase grasse.

[0010] Il existe donc un réel besoin d'obtenir des dépôts de matériaux filmogènes qui soient résistants aux huiles notamment alimentaires, résistants à l'eau et ayant une très bonne résistance aux frottements.

[0011] Lorsque le dépôt est coloré, les problèmes de résistance à l'humidité conduisent à des transferts de couleur, par exemple vers les vêtements, qui sont à eux seuls problématiques et qui rendent le dépôt très inesthétique. Il est donc important que les dépôts de polymères PHA soient à la fois résistants aux huiles notamment alimentaires, aux frottements, et également à l'eau.

[0012] Ces problèmes sont résolus par la mise en oeuvre de compositions C1 décrites ci

après, ces compositions permettant d'améliorer de façon importante la résistance au frottement des copolymère(s) polyhydroxyalcanoate (PHA). De plus les compositions C1 selon l'invention permettent d'obtenir après dépôt, un film sur les matières kératiniques présentant de bonnes propriétés cosmétiques, notamment une bonne résistance aux huiles et au sébum, une bonne résistance à l'eau ainsi que pouvoir jouer sur la brillance ou matité.

[0013] Ainsi l'objet principal de la présente invention est une composition C1 comprenant :

a) un ou plusieurs copolymère(s) polyhydroxyalcanoate (PHA) qui contien(nen)t, de préférence consistant en, plusieurs unités répétitives choisies parmi les unités (A) suivantes, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :

$[-O-CH(R^1)-CH_2-C(O)-]$ unité (A)

unités polymériques (A) dans lesquelles :

- R^1 représente une chaîne hydrocarbonée, non cyclique saturée ou insaturée, linéaire ou ramifiée, ou cyclique saturée ou insaturée, aromatique ou non aromatique, comprenant de 5 à 28 atomes de carbones ; de préférence la chaîne hydrocarbonée est choisie parmi i) (C_5-C_{28}) alkyle, linéaire ou ramifié, ii) (C_5-C_{28}) alkényle, linéaire ou ramifié, iii) (C_5-C_{28}) alkynyle, linéaire ou ramifié, de préférence le groupe hydrocarboné est linéaire ;

ladite chaîne hydrocarbonée étant :

- éventuellement substituée par un ou plusieurs atomes ou groupes choisis parmi : a) halogène tels que chlore ou brome, b) hydroxy, c) thiol, d) (di)($C_1 - C_4$)(alkyl)amino, e) (thio)carboxy, f) (thio)carboxamide $-C(O)-N(R_a)_2$ ou $-C(S)-N(R_a)_2$, g) cyano, h) iso(thio)cyanate, i) (hétéro)aryle tel que phényl ou furyl, et j) (hétéro)cycloalkyle tel que anhydride, époxyde ou dithiolane, k) actif cosmétique ; l) R-X avec R représentant un groupe choisi parmi α) cycloalkyle tel que cyclohexyle, β) hétérocycloalkyle tel que sucre de préférence monosaccharide tel que glucose, γ) (hétéro)aryle tel que phényle, δ) actif cosmétique, m) thiosulfate et X représentant a') O, S, $N(R_a)$ ou $Si(R_b)(R_c)$, b') $S(O)_r$, ou (thio)carbonyle, c') ou les associations de a') avec b') tels que (thio)ester, (thio)amide, (thio)urée, sulfonamide ; R_a représentant un atome d'hydrogène, ou un groupe (C_1-C_4) alkyle, ou aryl(C_1-C_4)alkyle tel que benzyle, de préférence R_a représente un atome d'hydrogène ; R_b et R_c , identiques ou différents, représentent un groupe (C_1-C_4) alkyle ou (C_1-C_4) alkoxy particulièrement un seul substituant ; de préférence choisi parmi b) halogène, et j) tel que epoxide ; et/ou
- éventuellement interrompue par un ou plusieurs a') hétéroatomes tels que O, S, $N(R_a)$, et $Si(R_b)(R_c)$, b') $S(O)_r$, (thio)carbonyle, c') ou les associations de

a') avec b') tels que (thio)ester, (thio)amide, (thio)urée, sulfonamide avec r valant 1 ou 2, R_a étant tel que défini précédemment, de préférence R_a représente un atome d'hydrogène, R_b et R_c , étant tels que définis précédemment ;

b) un ou plusieurs polymère(s) hydrocarboné(s) ; et

c) éventuellement un ou plusieurs corps gras ; de préférence liquides à 25 °C et à pression atmosphérique ; et

d) éventuellement un ou plusieurs solvant(s) organique(s) différent(s) de c), de préférence polaire(s) aprotique(s) ou protique(s), particulièrement polaire(s) et protique(s) ; et

e) éventuellement de l'eau,

de préférence la composition C1 contient les ingrédients c) + d).

[0014] Un autre objet de l'invention est l'utilisation en cosmétique d'une composition C1 comprenant a) d'un ou plusieurs copolymère(s) PHA tel(s) que défini(s) précédemment, b) un ou plusieurs polymère(s) hydrocarboné(s) tel(s) que défini(s) précédemment, éventuellement c) un ou plusieurs corps gras tel(s) que défini(s) précédemment, d) éventuellement un ou plusieurs solvant(s) organique(s) différent(s) de c), et e) éventuellement de l'eau, de préférence la composition C1 contient les ingrédients c) + d).

[0015] . Un autre objet de l'invention est un procédé de traitement des matières kératiniques de préférence α) les fibres kératiniques, notamment humaines telles que les cheveux, ou β) la peau humaine, en particulier des lèvres, mettant en œuvre a) un ou plusieurs copolymère(s) PHA tel(s) que défini(s) précédemment, b) un ou plusieurs polymère(s) hydrocarboné(s), éventuellement c) un ou plusieurs corps gras tel(s) que défini(s) précédemment, éventuellement d) un ou plusieurs solvant(s) organique(s) différent(s) de c) et éventuellement e) de l'eau, de préférence la composition C1 contient les ingrédients c) + d).

[0016] Plus particulièrement, l'invention a pour objet un procédé cosmétique, non thérapeutique, de traitement des matières kératiniques, comprenant l'application sur les matières kératiniques d'une composition C1 telle que définie précédemment, ou C'1 telle que définie ci après. Le procédé de traitement est en particulier un procédé de soin ou de maquillage des matières kératiniques.

[0017] Au sens de la présente invention, et à moins qu'une indication différente ne soit donnée :

– Par « *Actif cosmétique* » : on entend le radical d'un composé organique ou organosilicié pouvant être intégré à une composition cosmétique pour apporter un effet sur les matières kératiniques, que cet effet soit immédiat ou apporté par des applications répétées. A titre d'exemples d'actif cosmétique on peut

citer les chromophores colorés ou non, fluorescents ou non tels que ceux issu d'azurants optiques, ou les chromophores issus de filtres UVA et/ou UVB, les actifs anti-âges ou destinés à apporter un bénéfice sur la peau tels que les actifs ayant une action sur la fonction barrière, les actifs déodorants différents de particules minérales, les actifs antitranspirants différents de particules minérales, les actifs desquamants les actifs antioxydants, les actifs hydratants, les actifs régulateurs de sébum, les actifs destinés à limiter la brillance de la peau, les actifs destinés à lutter contre les effets de la pollution, les actifs anti-microbiens ou bactéricides, les actifs antipelliculaires, et les parfums.

- Par « *(hétéro)aryle* » on entend les groupes aryle ou hétéroaryle ;
- Par « *(hétéro)cycloalkyle* » on entend les groupes cycloalkyle ou hétérocycloalkyle ;
- Les radicaux « *aryle* » ou « *hétéroaryle* » ou la partie aryle ou hétéroaryle d'un radical peuvent être substitués par au moins un substituant porté par un atome de carbone, choisi parmi :
 - un radical alkyle en C₁-C₆, de préférence en C₁-C₄ ;
 - un atome d'halogène tel que chlore, fluor ou brome ;
 - un groupe hydroxy ;
 - un radical alcoxy en C₁-C₂ ; un radical (poly)-hydroxyalcoxy en C₂-C₄ ;
 - un radical amino ;
 - un radical amino substitué par un ou deux radicaux alkyle, identiques ou différents, en C₁-C₆, C₁-C₆, de préférence en C₁-C₄ ;
 - un radical acylamino (-NR-COR') dans lequel le radical R est un atome d'hydrogène,
 - un radical alkyle en C₁-C₄ et le radical R' est un radical alkyle en C₁-C₄ ; un radical carbamoyle ((R)₂N-CO-) dans lequel les radicaux R, identiques ou non, représentent un atome d'hydrogène, un radical alkyle en C₁-C₄ ;
 - un radical alkylsulfonylamino (R'SO₂-NR-) dans lequel le radical R représente un atome d'hydrogène, un radical alkyle en C₁-C₄ et le radical R' représente un radical alkyle en C₁-C₄, un radical phényle ;
 - un radical aminosulfonyle ((R)₂N-SO₂-) dans lequel les radicaux R, identiques ou non, représentent un atome d'hydrogène, un radical alkyle en C₁-C₄ ;
 - un radical carboxylique sous forme acide ou salifiée (de préférence avec un métal alcalin ou un ammonium, substitué ou non) ;
 - un groupe cyano (CN) ;
 - un groupe polyhalogéno(C₁-C₄)alkyle, préférentiellement le trifluorométhyle (CF₃) ;
- la partie cyclique ou hétérocyclique d'un radical non aromatique peut être

substituée par au moins un substituant porté par un atome de carbone choisi parmi les groupes :

- hydroxy,
- alcoxy en C₁-C₄, (poly)hydroxyalcoxy en C₂-C₄,
- alkylcarbonylamino ((RCO-NR'-) dans lequel le radical R' est un atome d'hydrogène, un radical alkyle en C₁-C₄ et le radical R est un radical alkyle en C₁-C₂, amino substitué par un ou deux groupes alkyle identiques ou différents en C₁-C₄ ;
- alkylcarbonyloxy ((RCO-O-) dans lequel le radical R est un radical alkyle en C₁-C₄, amino substitué par un ou deux groupes alkyle identiques ou différents en C₁-C₄ ;
- alkcoxycarbonyl ((RO-CO-) dans lequel le radical R est un radical alkyle en C₁-C₄, amino substitué par un ou deux groupes alkyle identiques ou différents en C₁-C₄;
- un radical cyclique, hétérocyclique, ou une partie non aromatique d'un radical aryle ou hétéroaryle, peut également être substitué par un ou plusieurs groupes oxo ;
- une chaîne hydrocarbonée est insaturée lorsqu'elle comporte une ou plusieurs liaisons doubles et/ou une ou plusieurs liaisons triples ;
- un radical « *aryle* » représente un groupe mono ou polycyclique hydrocarboné, condensé ou non, comprenant de 6 à 22 atomes de carbones, et dont au moins un cycle est aromatique ; préférentiellement le radical aryle est un phényle, biphényle, naphthyle, indényle, anthracényle, ou tétrahydronaphthyle ;
- un radical « *hétéroaryle* » représente un groupe mono ou polycyclique, condensé ou non, comprenant de 5 à 22 chaînons, de 1 à 6 hétéroatomes choisis parmi l'atome d'azote, d'oxygène, de soufre et de sélénium, et dont au moins un cycle est aromatique ; préférentiellement un radical hétéroaryle est choisis parmi acridinyle, benzimidazolyle, benzobistriazolyle, benzopyrazolyle, benzopyridazinyle, benzoquinolyle, benzothiazolyle, benzotriazolyle, benzoxazolyle, pyridinyle, tetrazolyle, dihydrothiazolyle, imidazopyridinyle, imidazolyle, indolyle, isoquinolyle, naphthoimidazolyle, naphthooxazolyle, naphthopyrazolyle, oxadiazolyle, oxazolyle, oxazolopyridyle, phénazinyle, phénooxazolyle, pyrazinyle, pyrazolyle, pyrilyle, pyrazolyl-triazyle, pyridyle, pyridinoimidazolyle, pyrrolyle, quinolyle, tétrazolyle, thiadiazolyle, thiazolyle, thiazolopyridinyle, thiazoylimidazolyle, thiopyrilyle, triazolyle, xanthyle;
- un radical « *cyclique* » ou « *cycloalkyle* » est un radical hydrocarboné

- cyclique non aromatique, mono ou polycyclique, condensé ou non, contenant de 5 à 22 atomes de carbone, pouvant comporter de 1 à plusieurs insaturations, de préférence le cycloalkyle est un groupe cyclohexyle;
- un radical « *hétérocyclique* » ou « *hétérocycloalkyle* » est un radical cyclique non aromatique mono ou polycyclique, condensé ou non, contenant de 3 à 9 chaînons, comportant de 1 à 4 hétéroatomes choisis parmi l'atome d'azote, d'oxygène, de soufre et de sélénium, de préférence l'hétérocycloalkyle est choisi parmi epoxyde, pipérazinyl, pipéridinyl, morpholinyl, ou dithiolane ;
 - un radical « *alkyle* » est un radical hydrocarboné saturé, linéaire ou ramifié, en particulier en C_1 - C_6 , de préférence en C_1 - C_4 ;
 - un radical « *alkényle* » est un radical hydrocarboné insaturé, linéaire ou ramifié, comprenant une ou plusieurs doubles liaisons, conjuguées ou non ;
 - un radical « *alkynyle* » est un radical hydrocarboné insaturé, linéaire ou ramifié, comprenant une ou plusieurs triples liaisons, conjuguées ou non ;
 - un radical « *alkoxy* » est un radical alkyl-oxy pour lequel le radical alkyle est un radical hydrocarboné, linéaire ou ramifié, en C_1 - C_6 préférentiellement en C_1 - C_4 ;
 - un radical « *sucré* », est un radical monosaccharide, ou polysaccharide, et leurs dérivés de sucre O-protégés tels que les esters de sucres et d'acides (C_1 - C_6)alkylcarboxyliques comme l'acide acétique, les sucres à groupe(s) amine et dérivés (C_1 - C_4)alkylés, tels que les dérivés méthylés comme le méthylglucose. On peut citer comme radical sucre : le sucrose (ou saccharose), le glucose, le galactose, le ribose, le fucose, le maltose, le fructose, le mannose, l'arabinose, le xylose, le lactose ;
 - par « *monosaccharide* », on entend un sucre mono-osidique comprenant au moins 5 atomes de carbone de formule $C_x(H_2O)_x$, avec x un entier supérieur ou égal à 5, de préférence x est supérieur ou égal à 6, en particulier x est compris inclusivement entre 5 et 7, de préférence x = 6, ils peuvent être de configuration D ou L, et d'anomère alpha ou bêta, ainsi que leurs sels et leurs solvates tels que les hydrates ;
 - par « *polysaccharide* », on entend un sucre poly-osidique qui est un polymère constitué de plusieurs oses liés entre eux par des liaisons O-osidiques lesdits polymères étant constitués d'unités monosaccharides (également appelées mono-osidiques) telles que définies précédemment lesdites unités monosaccharidique comprenant au moins 5 atomes de carbone, de préférence 6, particulièrement les unités mono-osidiques sont reliées entre elles en 1,4 ou 1,6 en anomère α (alpha) ou β (beta), chaque unité osidique pouvant être de configuration L ou D, ainsi que ses sels et ses solvates tels que les hydrates desdits

monosaccharides ; il s'agit plus particulièrement de polymères formés d'un certain nombre d'oses (ou monosaccharides) ayant pour formule générale : $-[C_x(H_2O)_y]_w-$ ou $-[(CH_2O)_x]_w-$, avec x un entier supérieur ou égal à 5, de préférence x est supérieur ou égal à 6, en particulier x est compris inclusivement entre 5 et 7, de préférence x = 6, et y un entier qui représente x - 1, et w est un entier supérieur ou égal à 2, particulièrement compris inclusivement entre 3 et 3000, plus particulièrement entre 5 et 2500, préférentiellement entre 10 et 2300, particulièrement compris inclusivement entre 15 et 1000, plus particulièrement entre 20 et 500, préférentiellement entre 25 et 200 ;

- par « *sucres à groupe(s) amine* », on entend que le radical sucre est substitué par un ou plusieurs groupe(s) amino NR_1R_2 i.e. au moins un des groupes hydroxy d'au moins une unité osidique du radical sucre est remplacé par un groupe NR_1R_2 , avec R_1 et R_2 , identiques ou différents, représentant i) un atome d'hydrogène, ii) un groupe (C_1-C_6) alkyle, iii) un groupe aryle tel que phényle, iv) un groupe aryl (C_1-C_4) alkyle tel que benzyle, vii) $-C(Y)-(Y')_fR'_1$ avec Y et Y', identiques ou différents, représentant un atome d'oxygène, de soufre ou N(R'_2), de préférence oxygène, f = 0 ou 1, de préférence 0 ; et R'_1 et R'_2 représentant i) à vi) de R_1 et R_2 définis précédemment, et en particulier R'_1 désignant un groupe (C_1-C_6) alkyle tel que méthyle. De préférence R_1 et/ou R_2 représentent un atome d'hydrogène, ou un groupe (C_1-C_4) alkylcarbonyle tel que acétyle et plus préférentiellement R_1 représente un atome d'hydrogène et R_2 représente un groupe (C_1-C_4) alkylcarbonyle tel que acétyle.
- par « *sel d'acide organique ou minéral* », on entend plus particulièrement les sels d'acide organique ou minéral en particulier choisis parmi un sel dérivé i) d'acide chlorhydrique HCl, ii) d'acide bromhydrique HBr, iii) d'acide sulfurique H_2SO_4 , iv) d'acides alkylsulfoniques : $Alk-S(O)_2OH$ tels que d'acide méthylsulfonique et d'acide éthylsulfonique ; v) d'acides arylsulfoniques : $Ar-S(O)_2OH$ tel que d'acide benzène sulfonique et d'acide toluène sulfonique ; vi) d'acides alkoxysulfiniques : $Alk-O-S(O)OH$ tels que d'acide méthoxysulfinique et d'acide éthoxysulfinique ; vii) d'acides aryloxysulfiniques tels que d'acide toluénoxyulfinique et d'acide phénoxyulfinique ; viii) d'acide phosphorique H_3PO_4 ; ix) d'acide triflique CF_3SO_3H et x) d'acide tétrafluoroborique HBF_4 ; xi) d'acides organiques carboxyliques $R^\circ-C(O)-OH$ (I'z) formule (I'z) dans laquelle R° représente un groupe (hétéro)aryle tel que phényle, (hétéro)aryl (C_1-C_4) alkyle tel que benzyle, ou (C_1-C_{10}) alkyle ledit groupe alkyle étant éventuellement substitué de préférence par un ou plusieurs groupes hydroxy, radicaux amino, ou carboxy, R° désignant de préférence un

groupe (C₁-C₆)alkyle éventuellement substitué par 1, 2 ou 3 groupes hydroxy, ou carboxy plus préférentiellement les acides de formule (I'z) monocarboxyliques sont choisis parmi l'acide acétique l'acide glycolique, l'acide lactique, et leurs mélanges, et plus particulièrement parmi l'acide acétique et l'acide lactique ; et les acides polycarboxyliques sont choisis parmi l'acide tartrique, l'acide succinique, l'acide fumarique, l'acide citrique et leurs mélanges ; et xii) les acides aminés comportant plus de radicaux acides carboxyliques que de groupes amino tels que l'acide gamma-carboxyglutamique, l'acide aspartique, l'acide glutamique, en particulier l'acide gamma-carboxyglutamique ;

- un « *contre-ion anionique* » est un anion ou un groupe anionique associé à la charge cationique; plus particulièrement le contre-ion anionique est choisi parmi i) les halogénures tels que le chlorure, le bromure ; ii) les nitrates ; iii) les sulfonates parmi lesquels les C₁-C₆ alkylsulfonates : Alk-S(O)₂O⁻ tels que le méthylsulfonate ou mésylate et l'éthylsulfonate ; iv) les arylsulfonates : Ar-S(O)₂O⁻ tel que le benzènesulfonate et le toluènesulfonate ou tosylate ; v) le citrate ; vi) le succinate ; vii) le tartrate ; viii) le lactate ; ix) les alkylsulfates : Alk-O-S(O)O⁻ tels que le méthylsulfate et l'éthylsulfate ; x) les arylsulfates : Ar-O-S(O)O⁻ tels que le benzènesulfate et le toluènesulfate ; xi) les alcoxy-sulfates : Alk-O-S(O)₂O⁻ tel que le méthoxy sulfate et l'éthoxysulfate ; xii) les aryloxysulfates : Ar-O-S(O)₂O⁻, xiii) le phosphate ; xiv) l'acétate ; xv) le triflate ; et xvi) les borates tels que le tétrafluoroborate.
- Les « *solvates* » représentent les hydrates ainsi que l'association avec des alcools linéaires ou ramifiés en C₁-C₄ linéaire ou ramifié tels que l'éthanol, l'isopropanol, le n-propanol ;
- par « *chromophore* » on entend un radical issu d'un composé incolore ou coloré capable d'absorber dans le rayonnement UV et/ou visible à une longueur d'onde λ_{abs} comprise entre 250 et 800 nm ; De préférence le chromophore est coloré i.e. qu'il absorbe les longueur d'onde dans le visible i.e. de préférence entre 400 et 800 nm. De préférence les chromophores apparaissent colorés à l'œil; particulièrement entre 400 et 700 nm (*Ullmann's Encyclopedia*, 2005, Wiley-VcH, Verlag « Dyes, General Survey », § 2.1 Basic Principle of Color) ;
- par « *chromophore fluorescent* » on entend un chromophore qui est en outre capable de réémettre dans le domaine du visible à une longueur d'onde d'émission $\lambda_{\text{ém}}$ comprise entre 400 et 800 nm, et supérieure à la longueur d'onde d'absorption. De préférence avec un déplacement de Stoke i.e. différence entre la longueur d'onde d'absorption maximale et la longueur

d'onde d'émission est d'au moins 10 nm. De préférence chromophores fluorescents sont issus de colorants fluorescents capables d'absorber dans le visible λ_{abs} i.e. à une longueur d'onde comprise entre 400 et 800 nm et de réémettre dans le visible $\lambda_{\text{ém}}$ comprise entre 400 et 800 nm. Plus préférentiellement les chromophores fluorescents sont capables d'absorber à une λ_{abs} comprise entre 420 nm et 550 nm et de réémettre dans le visible à une $\lambda_{\text{ém}}$ comprise entre 470 et 600 nm.

- par « *chromophore d'azurant* », on entend un chromophore issu de composé d'azurant optique ou d'« *Optical brighteners, optical brightening agents (OBAs)* » ou de « *fluorescent brightening agents (FBAs)* », ou de « *fluorescent whitening agents (FWAs)* » i.e. qui absorbe dans le rayonnement UV i.e. à une longueur d'onde λ_{abs} comprise entre 250 et 350 nm de longueur d'onde et réémet ensuite cette énergie par fluorescence dans le visible à une longueur d'onde d'émission $\lambda_{\text{ém}}$ comprise entre 400 et 600 nm, soit les longueurs d'onde entre le bleu-violet et le bleu-vert avec un maximum dans le bleu. Les chromophores d'azurant optique sont donc incolore à l'œil.
- Par « *filtre UV-A* » on entend un chromophore issu de composé qui filtre (ou absorbe) les rayons ultraviolets UV-A à une longueur d'onde comprise entre 320 et 400 nm. On peut distinguer les filtres UV-A courts (absorbant les rayons à une longueur d'onde comprise entre 320 et 340 nm), les filtres UV-A longs (absorbant les rayons à une longueur d'onde entre 340 et 400 nm).
- Par « *filtre UV-B* » on entend un chromophore issu de composé qui filtre (ou absorbe) les rayons ultraviolets UV-B à une longueur d'onde comprise entre 280 et 320 nm.

[0018] De plus, sauf indication contraire, les bornes délimitant l'étendue d'une plage de valeurs sont comprises dans cette plage de valeurs.

a) Le ou les copolymères PHA

[0019] La composition C1 ou C'1 de l'invention comprend comme premier ingrédient a) un ou plusieurs copolymère(s) PHA qui contien(nen)t ou de préférence consistant en, au moins deux unités polymériques différentes répétitives d'unités (A) telles que définies précédemment.

[0020] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention la composition selon l'invention C1' comprend comme premier ingrédient a) un ou plusieurs copolymère(s) PHA qui contien(nen)t, ou de préférence consistant en, au moins deux unités polymériques différentes répétitives choisies parmi les unités (A) et (B) telles que définies précédemment.

[0021] De préférence la composition C1 de l'invention est une composition C1', de

préférence cosmétique comprenant a) :

a) un ou plusieurs copolymère(s) polyhydroxyalcanoate (PHA) qui contien(nen)t et de préférence consistant en, au moins deux unités polymériques différentes répétitives choisies parmi les unités (**A**) et (**B**) suivantes, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :

-[O-CH(R¹)-CH₂-C(O)-]- unité (**A**)

-[O-CH(R²)-CH₂-C(O)-]- unité (**B**)

unités polymériques (**A**) et (**B**) dans lesquelles :

- **R¹** représente une chaîne hydrocarbonée, non cyclique saturée ou insaturée, linéaire ou ramifiée, ou cyclique saturée ou insaturée aromatique ou non aromatique, comprenant de 5 à 28 atomes de carbones, particulièrement une chaîne hydrocarbonée choisie parmi i) (C₅-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifié, ii) (C₅-C₂₈)alkényle, linéaire ou ramifié, iii) (C₅-C₂₈)alkynyle, linéaire ou ramifié, de préférence le groupe hydrocarboné est linéaire ;

ladite chaîne hydrocarbonée étant :

- éventuellement substituée par un ou plusieurs atomes ou groupes choisis parmi : a) halogène tels que chlore ou brome, b) hydroxy, c) thiol, d) (di)(C₁-C₄)(alkyl)amino, e) (thio)carboxy, f) (thio)carboxamide -C(O)-N(R_a)₂ ou -C(S)-N(R_a)₂, g) cyano, h) iso(thio)cyanate, i) (hétéro)aryle tel que phényl ou furyl, et j) (hétéro)cycloalkyle tel que anhydride, époxyde ou dithiolane, k) actif cosmétique ; l) R-X avec **R** représentant un groupe choisi parmi α) cycloalkyle tel que cyclohexyle, β) hétérocycloalkyle tel que sucre de préférence monosaccharide tel que glucose, γ) (hétéro)aryle tel que phényle, δ) actif cosmétique, m) thiosulfate et X représentant a') O, S, N(R_a) ou Si(R_b)(R_c), b') S(O)_r, ou (thio)carbonyle, c') ou les associations de a') avec b') tels que (thio)ester, (thio)amide, (thio)urée, sulfonamide ; **R_a** représentant un atome d'hydrogène, ou un groupe (C₁-C₄)alkyle, ou aryl(C₁-C₄)alkyle tel que benzyle, de préférence **R_a** représente un atome d'hydrogène ; **R_b** et **R_c**, identiques ou différents, représentent un groupe (C₁-C₄)alkyle ou (C₁-C₄)alkoxy particulièrement un seul substituant ; de préférence choisi parmi b) halogène, et j) tel que epoxide ; et/ou
- éventuellement interrompue par un ou plusieurs a') hétéroatomes tels que O, S, N(R_a), et Si(R_b)(R_c), b') S(O)_r, (thio)carbonyle, c') ou les associations de a') avec b') tels que (thio)ester, (thio)amide, (thio)urée, sulfonamide avec **r** valant 1 ou 2, **R_a** étant tel que défini précédemment, de préférence **R_a** représente un atome d'hydrogène, **R_b** et **R_c**, étant tels que définis précédemment ;

- **R²** représente un groupe hydrocarboné, cyclique ou non cyclique, linéaire ou ramifiée, saturé ou insaturé, comprenant de 3 à 30 atomes de carbone éventuellement substituée par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à m) et/ou éventuellement interrompu par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') tels que défini pour **R¹** ; en particulier choisi parmi (C₃-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifié, et (C₃-C₂₈)alkényle linéaire ou ramifié, en particulier un groupe hydrocarboné linéaire, plus particulièrement (C₄-C₂₀)alkyle ou (C₄-C₂₀)alkényle, de préférence le groupe hydrocarboné possède un nombre de carbone correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical **R¹** auquel on retranche au moins un atome de carbone, de préférence correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical **R¹** auquel on retranche deux atomes de carbone ; et

b) un ou plusieurs polymère(s) hydrocarboné(s) ; et

c) éventuellement un ou plusieurs corps gras ; de préférence liquides à 25 °C et à pression atmosphérique ; et

d) éventuellement un ou plusieurs solvant(s) organique(s) différent(s) de c) ;

e) éventuellement de l'eau,

étant entendu que :

- (**A**) est différent de (**B**) et
- la composition C1 contient c) un ou plusieurs corps gras et/ éventuellement e) de l'eau.

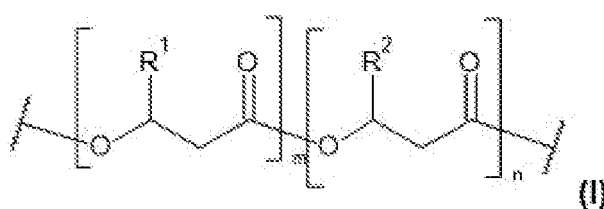
[0022] De préférence la composition C1 contient les ingrédients c) + d) et éventuellement e).

[0023] Par « *co-polymère* » on entend que ledit polymère est issu de la polycondensation d'unités polymériques répétitives différentes entre elles, i.e. ledit polymère est issu de la polycondensation d'unités répétitives polymériques (A) différentes entre elles, ou de la polycondensation d'unités répétitives polymériques (A) avec (B) étant entendu que les unités polymériques (A) sont différentes des unités polymériques (B) ledit co-polymère pouvant être obtenu à partir d'une unique source de carbone aliphatique saturée ou insaturée éventuellement substituée et/ou interrompue de préférence non substituée non interrompue, ou à partir de plusieurs sources de carbone, en particulier dont l'une au moins est aliphatique saturée non substituée non interrompue et la ou les autres sources de carbone étant aliphatiques saturées ou insaturées éventuellement substituées notamment par un atome d'halogène tel que le brome, ou par un groupe cyano, un sel de bunte, un radical dithiolane, un carboxy etc.

[0024] Selon un mode de réalisation, le copolymère selon l'invention est issu d'une seule source de carbone, de préférence une seule source de carbone aliphatique saturée ou insaturée éventuellement substituée et/ou interrompue, de préférence non substituée non interrompue.

- [0025] Selon un mode de réalisation, le copolymère selon l'invention est issu de plusieurs sources de carbone de préférence de 2 à 10 sources de carbone plus préférentiellement 2 à 5 sources de carbone, encore plus préférentiellement 2 sources de carbone.
- [0026] Selon un mode de réalisation, le copolymère selon l'invention est issu de plusieurs sources de carbone et l'une au moins est aliphatique saturée. Selon un mode de réalisation particulier de l'invention le ou les copolymère(s) PHA consiste(nt) en deux unités polymériques différentes répétitives choisies parmi les unités (A) et (B) telles que définies précédemment.
- [0027] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention, le ou les copolymères PHA contiennent de préférence consiste(ent) en deux unités polymériques différentes répétitives choisies parmi les unités (A) telles que définies précédemment les unités (B) telles que **R²** représente un groupe hydrocarboné, cyclique ou non cyclique, linéaire ou ramifiée, saturé ou insaturé, comprenant de 3 à 30 atomes de carbone ; en particulier choisi parmi (C₃-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifié, et (C₃-C₂₈)alkényle linéaire ou ramifié, en particulier un groupe hydrocarboné linéaire, plus particulièrement (C₄-C₂₀)alkyle ou (C₄-C₂₀)alkényle, de préférence le groupe hydrocarboné possède un nombre de carbone correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical **R¹** auquel on retranche au moins un atome de carbone, de préférence correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical **R¹** auquel on retranche deux atomes de carbone.
- [0028] Plus particulièrement, le ou les copolymères PHA selon l'invention comprennent le motif de répétition de formule (I), ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :

[0029] [Chem. 1] :



Formule (I) dans laquelle :

- **R¹** et **R²** sont tels que défini précédemment ;
- **m** et **n** sont des entiers supérieurs ou égal à 1, de préférence la somme **n + m** est compris inclusivement entre 450 et 1400,

de préférence **m > n** lorsque **R¹** et **R²** représentent un groupe alkyle non substitué et non interrompu – plus préférentiellement lorsque **R¹** et **R²** sont alkyle linéaire alors **R¹** est un groupe alkyle en C₅-C₁₃; et **R²** représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de **R¹** auquel on soustrait 2 atomes de carbone tel qu'un groupe alkyle en C₃-C₁₁ ; et

de préférence **m < n** lorsque **R¹** représente un groupe alkyle substitué et/ou in-

térrompu, alkényle éventuellement substitué et/ou interrompu ou alkynyle éventuellement substitué et/ou interrompu, et **R²** représente un groupe alkyle.

[0030] Selon un mode de réalisation particulier le ou les copolymères PHA de la composition a) contiennent trois unités polymériques différentes répétitives **(A)**, **(B)** et **(C)**, de préférence consiste en 3 unités polymériques différentes **(A)**, **(B)** et **(C)** suivantes, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques et leurs solvates tels que les hydrates :

-[-O-CH(R¹)-CH₂-C(O)-]- unité **(A)**

-[-O-CH(R²)-CH₂-C(O)-]- unité **(B)**

-[-O-CH(R³)-CH₂-C(O)-]- unité **(C)**

unités polymériques **(A)**, **(B)** et **(C)** dans lesquelles :

- **R¹**, et **R²** sont tels que définis précédemment ;
 - **R³** représente un groupe hydrocarboné, cyclique ou non cyclique, linéaire ou ramifiée, saturé ou insaturé, comprenant de 1 à 30 atomes de carbone éventuellement substitué par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à m) et/ou éventuellement interrompu par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') tels que défini pour R¹ ; en particulier représente un groupe hydrocarboné choisi parmi (C₁-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifié, et (C₂-C₂₈)alkényle linéaire ou ramifié, en particulier un groupe hydrocarboné linéaire, plus particulièrement (C₄-C₂₀)alkényle, de préférence le groupe hydrocarboné possède un nombre de carbone correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical R¹, ou alors correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical R¹ auquel on retranche au moins trois atomes de carbone, de préférence correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical R¹ auquel on retranche quatre atomes de carbone ; et
- étant entendu que :

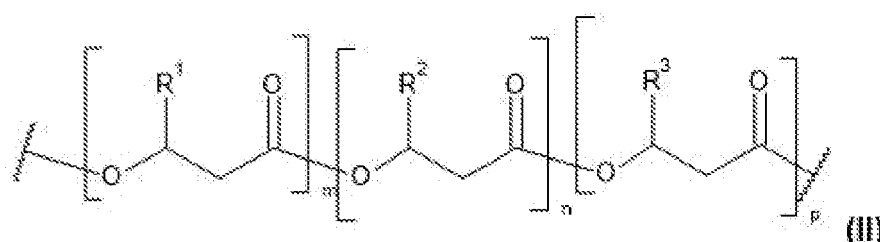
- **(A)** est différent de **(B)** et **(C)**, **(B)** est différent de **(A)** et **(C)**, et **(C)** est différent de **(A)** et **(B)** ; et
- de préférence lorsque **R¹**, **R²** et **R³** représentent un groupe alkyle non substitué et non interrompu le pourcentage molaire en unité **(A)** est supérieur au pourcentage molaire en unité **(B)**, et supérieur au pourcentage molaire en unité **(C)** – plus préférentiellement lorsque R¹, R² et R³ sont alkyle linéaire, alors R¹ est un groupe alkyle en C₅-C₁₃; et R² représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R¹ auquel on soustrait 2 atomes de carbone, et R³ représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R¹ auquel on soustrait 4 atomes de carbone, et
- de préférence lorsque **R¹** représente un groupe alkyle substitué et/ou interrompu, alkényle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu

ou alkynyle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu, alors le pourcentage molaire en unité **(A)** est inférieur au pourcentage molaire en unité **(B)** et le pourcentage molaire en unité **(C)** est inférieur au pourcentage molaire en unité **(B)** notamment si R^2 représente un groupe alkyle et/ou R^3 représentent un groupe alkyle.

[0031] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention le ou les copolymères PHA comprennent le motif de répétition de formule **(II)**, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :

[0032] [Chem. 2] :

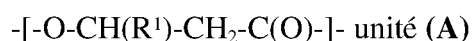
Formule **(II)**



dans laquelle :

- R^1 , R^2 et R^3 , sont tels que défini précédemment ;
- m , n et p , sont des entiers supérieurs ou égal à 1, de préférence la somme $n + m + p$ est compris inclusivement entre 450 et 1400 ; et
- de préférence $m > n + p$ lorsque R^1 , R^2 et R^3 représentent un groupe alkyle non substitué et non interrompu - plus préférentiellement lorsque R^1 , R^2 et R^3 sont alkyle linéaire, alors R^1 est un groupe alkyle en C_5 - C_{13} ; et R^2 représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R^1 auquel on soustrait 2 atomes de carbone tel qu'un groupe alkyle en C_3 - C_{11} , et R^3 représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R^1 auquel on soustrait 4 atomes de carbone tel qu'un groupe alkyle en C_1 - C_9 ; et
- de préférence $m < n + p$ lorsque R^1 représente un groupe alkyle substitué et/ou interrompu, alkényle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu ou alkynyle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu, et R^2 et R^3 représentent un groupe alkyle.

[0033] Selon un mode de réalisation particulier le ou les copolymères PHA de la composition a) contiennent quatre unités polymériques différentes répétitives **(A)**, **(B)**, **(C)**, et **(D)** de préférence consiste en 4 unités polymériques différentes **(A)**, **(B)**, **(C)**, et **(D)**, suivantes, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques et leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, ainsi que leurs solvates tels que les hydrates :



-[O-CH(R²)-CH₂-C(O)-]- unité **(B)**

-[O-CH(R³)-CH₂-C(O)-]- unité **(C)**

-[O-CH(R⁴)-CH₂-C(O)-]- unité **(D)**

unités polymériques **(A)**, **(B)**, **(C)** et **(D)** dans lesquelles :

- **R¹**, **R²** et **R³** sont tels que définis précédemment ;
- **R⁴** représente un groupe hydrocarboné, cyclique ou non cyclique, linéaire ou ramifié, saturé comprenant de 3 à 30 atomes de carbone éventuellement substituée par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à m) et/ou éventuellement interrompu par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') tels que défini pour **R¹** ; en particulier représente un groupe hydrocarboné choisi parmi (C₄-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifié éventuellement substitué par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à m) et/ou interrompu par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') tels que défini pour **R¹**; et

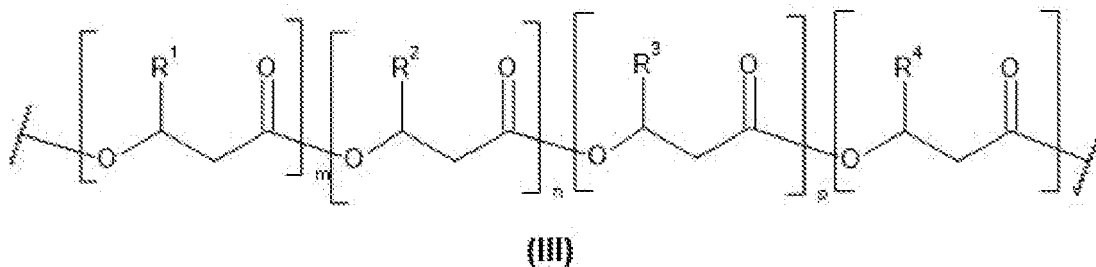
étant entendu que :

- **(A)** est différent de **(B)**, **(C)** et **(D)**, **(B)** est différent de **(A)**, **(C)** et **(D)**, et **(C)** est différent de **(A)**, **(B)** et **(D)** ; et **(D)** est différent de **(A)**, **(B)** et **(C)** ; et
- de préférence lorsque **R¹**, **R²**, **R³** et **R⁴** représentent un groupe alkyle non substitué et non interrompu le pourcentage molaire en unité **(A)** est supérieur au pourcentage molaire en unité **(B)**, supérieur au pourcentage molaire en unité **(C)**, et supérieur au pourcentage molaire en unité **(D)** - plus préférentiellement lorsque **R¹**, **R²**, **R³** et **R⁴** sont alkyle linéaire, alors **R¹** est un groupe alkyle en C₅-C₁₃; et **R²** représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de **R¹** auquel on soustrait 2 atomes de carbone tel qu'un groupe alkyle en C₃-C₁₁, **R³** représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de **R¹** auquel on soustrait 4 atomes de carbone tel qu'un groupe alkyle en C₁-C₉, et **R⁴** représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de **R¹** auquel on soustrait 6 atomes de carbone, et
- de préférence lorsque **R¹** représente un groupe alkyle substitué et/ou interrompu, alkényle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu ou alkynyle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu, alors le pourcentage molaire en unité **(A)** est inférieur au pourcentage molaire en unité **(B)**, le pourcentage molaire en unité **(C)** est inférieur au pourcentage molaire en unité **(B)**, notamment si **R²** représente un groupe alkyle et/ou **R³** représentent un groupe alkyle, et **R⁴** représente un groupe alkyle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu, alkényle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu ou alkynyle éventuellement substitué et/ou

éventuellement interrompu.

[0034] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention le ou les copolymères PHA comprennent le motif de répétition de formule **(III)**, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :

[0035] [Chem. 3] :



Formule **(III)** dans laquelle :

- **R¹, R², R³, et R⁴** sont tels que défini précédemment ;
- **m, n, p, et v** sont des entiers supérieurs ou égal à 1,
- de préférence la somme $n + m + p + v$ est compris inclusivement entre 450 et 1400 et;
- de préférence lorsque **R¹, R², R³ et R⁴** représentent un groupe alkyle non substitué et non interrompu alors $m > n + p + q$ - plus préférentiellement lorsque **R¹, R², R³ et R⁴** sont alkyle linéaire, alors **R¹** est un groupe alkyle en C₅-C₁₃; et **R²** représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de **R¹** auquel on soustrait 2 atomes de carbone, **R³** représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de **R¹** auquel on soustrait 4 atomes de carbone, et **R⁴** représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de **R¹** auquel on soustrait 6 atomes de carbone ; et
- de préférence lorsque **R¹** représente un groupe alkyle substitué et/ou interrompu, alkényle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu ou alkynyle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu, et **R²** et **R³** représentent un groupe alkyle, et **R⁴** représente un groupe un groupe alkyle substitué et/ou interrompu, alkényle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu ou alkynyle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu alors $n > m + v$; plus préférentiellement $n + p > m + v$

[0036] Selon un mode de réalisation plus particulièrement le ou les copolymères PHA de la composition a) contiennent cinq unités polymériques différentes répétitives **(A)**, **(B)**,

(C), (D), et (E) de préférence consiste en 5 unités polymériques différentes (A), (B), (C), (D), et (E) suivantes, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques et leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, ainsi que leurs solvates tels que les hydrates :

-[O-CH(R¹)-CH₂-C(O)-]- unité (A)

-[O-CH(R²)-CH₂-C(O)-]- unité (B)

-[O-CH(R³)-CH₂-C(O)-]- unité (C)

-[O-CH(R⁴)-CH₂-C(O)-]- unité (D)

-[O-CH(R⁵)-CH₂-C(O)-]- unité (E)

unités polymériques (A), (B), (C), (D) et (E) dans lesquelles :

- **R¹, R², R³ et R⁴** sont tels que définis précédemment ; et
- **R⁵** représente un groupe hydrocarboné, cyclique ou non cyclique, linéaire ou ramifiée, saturé comprenant de 3 à 30 atomes de carbone éventuellement substituée par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à m) et/ou éventuellement interrompu par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') tels que défini pour R¹ ; en particulier représente un groupe hydrocarboné choisi parmi (C₄-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifié éventuellement substituée par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à m) et/ou interrompu par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') tels que défini pour R¹, de préférence le groupe hydrocarboné possède un nombre de carbone correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical R⁴ auquel on retranche au moins un atome de carbone, de préférence correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical R⁴ auquel on retranche au moins 2 atomes de carbone, de préférence auquel on retranche 2 atomes de carbone ;

étant entendu que :

- (A) est différent de (B), (C), (D) et (E) ; (B) est différent de (A), (C), (D) et (E), et (C) est différent de (A), (B), (D) et (E) ; (D) est différent de (A), (B), (C) et (E) ; et (E) est différent de (A), (B), (C) et (D) ; et
- de préférence lorsque **R¹, R², R³, R⁴ et R⁵** représentent un groupe alkyle non substitué et non interrompu le pourcentage molaire en unité (A) est supérieur au pourcentage molaire en unité (B), supérieur au pourcentage molaire en unité (C), et supérieur au pourcentage molaire en unité (D), supérieur au pourcentage molaire en unité (E) - plus préférentiellement lorsque R¹, R², R³, R⁴ et R⁵ sont alkyle linéaire, alors R¹ est un groupe alkyle en C₅-C₁₃ ; et R² représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R¹ auquel on soustrait 2 atomes de carbone, R³ représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R¹ auquel on soustrait 4 atomes de carbone, R⁴ re-

plus préférentiellement $n + p > m + v + z$.

- [0039] De préférence **R¹** représente une chaîne hydrocarbonée (C₅-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifiée, de préférence linéaire. Selon un mode de réalisation de la composition selon l'invention C1 ou C1', le ou les copolymères PHA sont tels que le radical **R¹** est un groupe alkyle comprenant 5 à 14, de préférence entre 6 et 12 atomes de carbone, plus préférentiellement entre 7 et 10 atomes de carbone tel que n-pentyle, n-hexyle, n-octyle, ou n-nonyle.
- [0040] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention la chaîne hydrocarbonée **R¹** n'est pas substituée. Selon un mode de réalisation particulier de l'invention la chaîne hydrocarbonée **R¹** n'est pas interrompue.
- [0041] Selon un autre mode de réalisation la chaîne hydrocarbonée du radical **R¹** de l'invention est 1) soit substituée, 2) soit interrompue, 3) soit substituée et interrompue.
- [0042] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention le ou les copolymères PHA sont tels que **R¹** représente une chaîne hydrocarbonée, notamment un groupe alkyle tel que défini précédemment, qui est interrompue par un ou plusieurs (de préférence un) atomes ou groupes choisis parmi O, S, N(R_a), carbonyle, ou leurs associations telles que ester, amide, urée, avec **R_a** étant tel que défini précédemment, de préférence **R_a** représente un atome d'hydrogène; de préférence **R¹** représente un groupe alkyle qui est interrompu par un ou plusieurs atomes choisis parmi O, S, plus préférentiellement par un atome O, ou S notamment S. Particulièrement le radical **R¹** lorsqu'il représente une chaîne hydrocarbonée interrompue, notamment alkyle, est en C₇-C₂₀, plus particulièrement en C₈-C₁₈, encore plus particulièrement en C₉-C₁₆. De préférence ladite chaîne hydrocarbonée interrompue, notamment alkyle, est linéaire.
- [0043] Selon un autre mode de réalisation de l'invention le ou les copolymères PHA sont tels que **R¹** représente une chaîne hydrocarbonée, notamment un groupe alkyle tel que défini précédemment, substituée par un ou plusieurs (de préférence un) atomes ou groupes choisis parmi : a) à k) tels que définis précédemment. De préférence ladite chaîne hydrocarbonée est substituée par un seul atome ou groupe choisi parmi : a) à k) tels que définis précédemment.
- [0044] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention le ou les copolymères PHA sont tels que **R¹** représente une chaîne hydrocarbonée, notamment un groupe alkyle tel que défini précédemment, qui est substituée par un ou plusieurs (de préférence un) groupes choisis parmi a) halogène tels que chlore ou brome, b) hydroxy, c) thiol, d) (di)(C₁-C₄)(alkyl)amino et de préférence amino, e) carboxy, i) (hétéro)cycloalkyle tel que anhydride, dithiolane ou époxyde, j) actif cosmétique choisi parmi les chromophores colorés ou non, fluorescents ou non tels que les azurants optiques, filtres UV, h) (hétéro)aryle tel que phényl ou furyl, k) R-X avec **R** représentant un groupe choisi parmi α) cycloalkyle tel que cyclohexyle, β) hétérocycloalkyle tel que radical

sucres de préférence monosaccharides tels que glucosyl, γ) (hétéro)aryle tel que phényle, δ) actif cosmétique tel que défini précédemment m) thiosulfate et X représentant a') O, S, N(R_a), b') carbonyle, c') ou leurs associations de a') avec b') tels que ester, amide, urée ; R_a représentant un atome d'hydrogène, un groupe (C_1 - C_4)alkyle, ou aryl(C_1 - C_4)alkyle tel que benzyle, de préférence R_a représente un atome d'hydrogène.

- [0045] Encore plus préférentiellement le ou les copolymères PHA sont tels que R^1 représente une chaîne hydrocarbonée, notamment un groupe alkyle tel que défini précédemment, qui est substituée par un ou plusieurs (de préférence un) groupe(s) choisis parmi a) halogène tels que chlore ou brome, b) hydroxy, d) (di)(C_1 - C_4)(alkyl)amino de préférence amino, e) carboxy, i) (hétéro)cycloalkyle tel que époxyde, h) (hétéro)aryle tel que phényl ou furyl, k) R-X avec R représentant un groupe choisi parmi α) cycloalkyle tel que cyclohexyle, β) hétérocycloalkyle tel que radical sucre de préférence monosaccharide tel que glucosyl, γ) (hétéro)aryle tel que phényle, et X représentant a') O, S, N(R_a) de préférence S ; R_a représentant un atome d'hydrogène, un groupe (C_1 - C_4)alkyle, de préférence R_a représente un atome d'hydrogène.
- [0046] Selon un mode de réalisation, ladite chaîne hydrocarbonée substituée, notamment alkyle, est linéaire.
- [0047] Selon un autre mode de réalisation, ladite chaîne hydrocarbonée substituée, notamment alkyle, est ramifiée.
- [0048] Selon un autre mode de réalisation particulier de l'invention la chaîne hydrocarbonée du radical R^1 de l'invention est substituée et interrompue.
- [0049] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention la chaîne hydrocarbonée (notamment un groupe alkyle tel que défini précédemment) du radical R^1 de l'invention est :
- substituée par un ou plusieurs (de préférence un) groupes choisis parmi a) halogène tels que chlore ou brome, b) hydroxy, c) thiol, d) (di)(C_1 - C_4)(alkyl)amino de préférence amino, e) carboxy, i) (hétéro)cycloalkyle tel que anhydride, dithiolane ou époxyde, j) actif cosmétique choisi parmi les chromophores colorés ou non, fluorescents ou non tels que les azurants optiques, filtres UV, h) (hétéro)aryle tel que phényl ou furyl, k) R-X avec R représentant un groupe choisi parmi α) cycloalkyle tel que cyclohexyle, β) hétérocycloalkyle tel que sucre de préférence monosaccharide tel que glucose, γ) (hétéro)aryle tel que phényle, δ) actif cosmétique tel que défini précédemment et X représentant a') O, S, N(R_a), b') carbonyle, c') ou leurs associations de a') avec b') tels que ester, amide, urée ; R_a représentant un atome d'hydrogène, un groupe (C_1 - C_4)alkyle, ou aryl(C_1 - C_4)alkyle tel que benzyle, de préférence R_a représente un atome d'hydrogène ; et
 - interrompue par un ou plusieurs (de préférence un) atomes ou groupes choisis

parmi O, S, N(R_a), carbonyle, ou leurs associations telles que ester, amide, urée, avec R_a étant tel que défini précédemment, de préférence R_a représente un atome d'hydrogène; de préférence un groupe alkyle qui est interrompu par un ou plusieurs atomes choisis parmi O, S, plus préférentiellement par un atome O, ou S notamment S. Particulièrement le radical R¹ lorsqu'il re-présente une chaîne hydrocarbonée interrompue, notamment alkyle, est en C₇ - C₂₀, plus particulièrement en C₈-C₁₈, encore plus particulièrement en C₉-C₁₆.

[0050] Selon un mode de réalisation préféré de l'invention la chaîne hydrocarbonée (notamment un groupe alkyle tel que défini précédemment) du radical R¹ de l'invention est :

- substituée par un ou plusieurs (de préférence un) groupes choisis parmi a) halogène tels que chlore ou brome, b) hydroxy, d) (di)(C₁-C₄)(alkyl)amino de préférence amino, e) carboxy, i) (hétéro)cycloalkyle tel que époxyde, h) (hétéro)aryle tel que phényl ou furyl, k) R-X avec R représentant un groupe choisi parmi α) cycloalkyle tel que cyclohexyle, β) hétérocycloalkyle tel que sucre de préférence monosaccharide tel que glucose, γ) (hétéro)aryle tel que phényle, et X représentant a') O, S, N(R_a) de préférence S ; R_a représentant un atome d'hydrogène, un groupe (C₁-C₄)alkyle, de préférence R_a représente un atome d'hydrogène; et
- interrompue par un ou plusieurs (de préférence un) atomes ou groupes choisis parmi O, S, N(R_a), carbonyle, ou leurs associations telles que ester, amide, urée, avec R_a étant tel que défini précédemment, de préférence R_a représente un atome d'hydrogène; de préférence un groupe alkyle qui est interrompu par un ou plusieurs atomes choisis parmi O, S, plus préférentiellement par un atome O, ou S notamment S. Particulièrement le radical R¹ lorsqu'il re-présente une chaîne hydrocarbonée interrompue, notamment alkyle, est en C₇ - C₂₀, plus particulièrement en C₈-C₁₈, encore plus particulièrement en C₉-C₁₆.

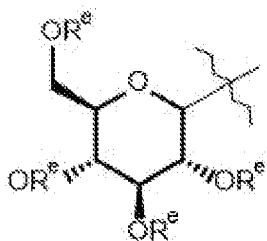
[0051] De préférence ladite chaîne hydrocarbonée substituée et interrompue, est notamment alkyle, et de préférence est linéaire.

[0052] Plus préférentiellement lorsque ladite chaîne hydrocarbonée R¹ est substituée, elle est substituée en bout de chaîne du côté opposé de l'atome de carbone qui porte ledit radical R¹.

[0053] Selon un mode de réalisation de l'invention ladite chaîne hydrocarbonée R¹ est de formule suivante -(CH₂)_r-X-(ALK)_u-G avec X étant tel que défini précédemment, en particulier représentant O, S, N(R_a), de préférence S, ALK représente une chaîne (C₁-C₁₀)alkylène, linéaire ou ramifié, de préférence linéaire, plus particulièrement (C₁-C₈)alkylène, r représente un entier compris inclusivement entre 6 et 11, de préférence entre 7 et 10 tel que 8 ; u vaut 0 ou 1 ; et G représente un atome d'hydrogène, ou un

groupe choisi parmi hydroxy, carboxy, (di)(C₁-C₄)(alkyl)amino, (hétéro)aryle en particulier aryle tel que phényle, cycloalkyle tel que cyclohexyle, ou sucre, en particulier un monosaccharide éventuellement protégé par un ou plusieurs groupes tel que acyl, de préférence Suc.

[0054] [Chem. 4] :



avec R^e représentant un groupe $R^f-C(O)-$, avec R^f représentant un groupe (C₁-C₄)alkyle tel que méthyl. De préférence lorsque u vaut 0, G représente un groupe cycloalkyle tel que cyclohexyle, ou sucre tel que défini précédemment. Selon une autre variante avantageuse lorsque u vaut 1, G représente un atome d'hydrogène, ou un groupe choisi parmi hydroxy, carboxy, (di)(C₁-C₄)(alkyl)amino, (hétéro)aryle en particulier aryle tel que phényle.

[0055] Selon un autre mode réalisation particulier de l'invention le ou les copolymères PHA sont tels que **R¹** représente (C₅-C₂₈)alkyle substitué par un ou plusieurs atomes d'halogène tels que fluor, chlore, ou brome. Plus particulièrement (C₅-C₂₀)alkyle, encore plus particulièrement (C₅-C₁₃)alkyle, linéaire, substitué par un atome d'halogène tel que brome. De préférence l'atome d'halogène est substitué à l'extrémité dudit groupe alkyle. Plus préférentiellement **R¹** représente 1-halogéno-5-yl tel que 1-bromo-5-yl.

[0056] Selon un autre mode réalisation particulier de l'invention le ou les copolymères PHA sont tels que **R¹** représente un groupe (C₅-C₂₈)alkyle substitué par un ou plusieurs ou groupes choisis parmi g) cyano, plus particulièrement représente un groupe (C₃-C₁₃)alkyle, de préférence linéaire, substitué par un groupe g) cyano, tel que 1-cyano-3-propyl.

[0057] Selon un autre mode réalisation particulier de l'invention le ou les copolymères PHA sont tels que **R¹** représente un groupe vii) (hétéro)aryl(C₁-C₂)alkyle, plus particulièrement aryle aryl(C₁-C₂)alkyle, de préférence phényléthyl.

[0058] Selon un autre mode réalisation particulier de l'invention le ou les copolymères PHA sont tels que **R¹** représente un groupe (C₅-C₂₈)alkyle substitué par un ou plusieurs ou groupes choisis parmi c) (hétéro)cycloalkyle. Plus particulièrement **R¹** représente un groupe (C₅-C₁₃)alkyle, de préférence linéaire, substitué par un groupe hétérocycloalkyle tel que époxyde ou dithiolane, de préférence époxyde.

[0059] En particulier le ou les copolymères PHA sont tels que **R²** est choisi parmi (C₁-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifié, et (C₂-C₂₈)alkényle linéaire ou ramifié, en particulier un groupe hydrocarboné linéaire, plus particulièrement (C₃-C₂₀)alkyle ou (C₃-C₂₀)alkényle, de préférence (C₃-C₂₀)alkyle linéaire ou ramifié et plus particulièrement linéaire.

- [0060] En particulier le ou les copolymères PHA sont tels que **R²** est choisi parmi (C₁-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifié, et (C₂-C₂₈)alkényle linéaire ou ramifié, en particulier un groupe hydrocarboné linéaire, plus particulièrement (C₃-C₂₀)alkyle ou (C₃-C₂₀)alkényle, de préférence le groupe hydrocarboné possède un nombre de carbone correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical **R¹** auquel on retranche au moins un atome de carbone, de préférence correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical **R¹** auquel on retranche deux atomes de carbone.
- [0061] Selon un mode de réalisation de l'invention le ou les copolymères PHA sont tels que, le radical **R²** est un groupe (C₃-C₈)alkyle, linéaire ou ramifié, de préférence linéaire, particulièrement en (C₃-C₆)alkyle, de préférence en (C₄-C₆)alkyle tel que *n*-pentyle ou *n*-hexyle.
- [0062] Selon un autre mode de réalisation de la composition selon l'invention C1 ou C1', le ou les copolymères PHA comprennent un radical **R²** (C₃-C₈)alkyle ramifié, particulièrement en (C₄-C₆)alkyle, de préférence en (C₄-C₅)alkyle ramifié tel que isobutyle.
- [0063] Selon un autre mode de réalisation de la composition selon l'invention C1 ou C1', le ou les copolymères PHA de l'invention comprennent les unités (**A**) ayant un radical alkyle **R¹** tel que défini précédemment, les unités (**B**) telles que définies précédemment et les unités (**C**) ayant un radical (C₆-C₂₀)alkényle linéaire ou ramifié, particulièrement (C₇-C₁₄)alkényle, plus particulièrement (C₈-C₁₀)alkényle, de préférence linéaire et comprenant une seule insaturation en bout de chaîne, en particulier $-\text{[CR}^4(\text{R}^5)\text{]}_q\text{-C(R}^6\text{)=C(R}^7\text{)-R}^8$ avec R⁴, R⁵, R⁶, R⁷ et R⁸, identiques ou différents, représentant un atome d'hydrogène ou un groupe (C₁-C₄)alkyle tel que méthyle, de préférence un atome d'hydrogène et q représente un entier compris inclusivement entre 2 et 20, de préférence entre 3 et 10, plus préférentiellement entre 4 et 8 tel que 6, tel que $-\text{[CH}_2\text{]}_q\text{-CH=CH}_2$ et q représente un entier compris inclusivement entre 3 et 8, de préférence entre 4 et 6, tel que 5.
- [0064] Selon un mode de réalisation de la composition selon l'invention C1 ou C1', le ou les copolymères PHA comprennent des unités (**A**) ayant un radical alkyle **R¹** comprenant entre 8 et 16 atomes de carbone substitué par un ou plusieurs (de préférence un) groupes choisis parmi hydroxy, (di)(C₁-C₄)(alkyl)amino, carboxy, et R-X- tel que défini précédemment, de préférence R-S- avec R représentant un groupe cycloalkyle tel que cyclohexyle, hétérocycloalkyle tel que sucre pus préférentiellement monosaccharide tel que glucose, aryl(C₁-C₄)alkyle éventuellement substitué tel que (C₁-C₄)(alkyl)benzyle ou phényléthyle, ou hétéroaryl(C₁-C₄)alkyle tel que furylméthyle,
- [0065] Selon un mode de réalisation de la composition C1' de l'invention, le ou les copolymères comprennent des unités (**B**) ayant un radical **R²** (C₁-C₈)alkyle, linéaire ou ramifié, de préférence linéaire, particulièrement en (C₂-C₆)alkyle, de préférence en (C₄-C₅)alkyle tel que pentyle.

- [0066] Selon un autre mode de réalisation de la composition C1 ou C1' selon l'invention, le ou les copolymères PHA comprennent des unités **(A)** ayant un radical alkyle **R¹** tel que défini précédemment, des unités **(B)** telles que définies précédemment et **(C)** ayant un radical (C₆-C₂₀)alkényle linéaire ou ramifié, particulièrement (C₇-C₁₄)alkényle, plus particulièrement (C₈-C₁₀)alkényle, de préférence linéaire et comprenant une seule insaturation en bout de chaîne tel que $-\text{[CH}_2\text{]}_p\text{-CH=CH}_2$ et p représente un entier compris inclusivement entre 3 et 8, de préférence entre 4 et 6, tel que 5 .
- [0067] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention dans le ou les copolymères PHA, l'unité **(A)** comprend une chaîne hydrocarbonée telle que définie précédemment, en particulier ii), ladite unité **(A)** étant présente de préférence en un pourcentage molaire allant de 0,1 à 99 %, plus préférentiellement un pourcentage molaire allant de 0,5 et 50 %, encore plus préférentiellement un pourcentage molaire allant de 1 et 40 %, encore mieux un pourcentage molaire allant de 2 et 30 %, .
- [0068] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention dans le ou les copolymères PHA, l'unité **(A)** est présente de préférence en un pourcentage molaire allant de 0,5 à 99 %.
- [0069] Selon un mode de réalisation, lorsque **R¹** représente un groupe (C₅-C₂₈)alkyle, l'unité **(A)** est présente de préférence en un pourcentage molaire allant de 0,5% à 99%, plus préférentiellement de 50% à 99% , plus particulièrement de 60% à 99% et encore plus préférentiellement de 70 % à 99%. Selon ce mode de réalisation, l'unité **(B)** est présente de préférence en un pourcentage molaire allant de 2 à 40 % ; et l'unité **(C)** est présente de préférence en un pourcentage molaire allant de 0,5 à 20 % par rapport à l'ensemble des unités **(A)**, **(B)** et **(C)**.
- [0070] Selon un autre mode de réalisation lorsque **R¹** représente une chaîne hydrocarbonée choisie parmi i) (C₅-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifié, ii) (C₅-C₂₈)alkényle, linéaire ou ramifié, iii) (C₅-C₂₈)alkynyle, linéaire ou ramifié, de préférence le groupe hydrocarboné est linéaire ladite chaîne hydrocarbonée étant substituée par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à m) et/ou interrompue par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') tels que défini pour **R¹** ; en particulier représente un groupe hydrocarboné choisi parmi (C₅-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifié éventuellement substitué par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à m) et/ou interrompu par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') tels que définis précédemment, l'unité **(A)** est présente de préférence en un pourcentage molaire allant de 0,5 % à 99 %, plus préférentiellement un pourcentage molaire allant de 1 % à 50 %, encore plus préférentiellement un pourcentage molaire allant de 5 % à 40 %, encore mieux un pourcentage molaire allant de 5 % à 30 % ; l'unité **(B)** est présente en un pourcentage molaire allant de 1% à 99,5%, de préférence de 1 % à 90%, plus préférentiellement de 2 % à 95% , tout particulièrement de 2 % à 70 % ; et l'unité **(C)** est présente en un pourcentage molaire allant

de 0,5 % à 20 % par rapport à l'ensemble des unités (A), (B) et (C). Avantageusement, le ou les copolymères PHA de l'invention comprennent de 2 % à 95 % en mole d'unité (B) ; et de 0,5 % à 10 % en mole d'unité (C), plus avantageusement le copolymère comprend de 5 % à 95 % en mole d'unité (B) ; et de 0,5 % à 7 % en mole d'unité (C).

[0071] Selon un mode de réalisation plus particulier de l'invention le ou les copolymères PHA, sont tels que dans le ou les copolymères PHA a) :

- l'unité (A) comprend une chaîne hydrocarbonée par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à m) et/ou interrompue par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') telle que définie précédemment, ladite unité (A) étant présente en un pourcentage molaire allant de 0,1 % à 99 %, préférentiellement un pourcentage molaire allant de 0,5 % et 50 %, plus préférentiellement un pourcentage molaire allant de 1 % et 40 %, encore plus préférentiellement un pourcentage molaire allant de 2 % et 30 en mole d'unité (A) ; et
- l'unité (B) est présente en un pourcentage molaire allant de 1 à 99 % ; préférentiellement un pourcentage molaire de 2 % à 95 %, plus préférentiellement un pourcentage molaire de 5 % à 95 % en mole d'unité (B) ; et/ou
- l'unité (C) est présente en un pourcentage molaire allant de 0,5 % à 20 %, préférentiellement un pourcentage molaire de 1 % à 10 %, plus préférentiellement de 0,5 % à 7 % en mole d'unité (C).

[0072] De préférence lorsque R^1 de l'unité (A) comprend est une chaîne hydrocarbonée saturée non substituée non interrompue ladite unité (A) est présente en un pourcentage molaire supérieur à 30 %, plus particulièrement supérieur à 50 %, plus préférentiellement supérieur à 60 % de préférence compris entre 60 % et 90 %.

[0073] Les valeurs des pourcentages molaires des unités (A), (B) et (C) du ou des copolymères de PHA, sont calculés par rapport au nombre total de mole de (A) + (B) si le ou les copolymères ne comprennent pas d'unité supplémentaire (C), sinon si le ou les copolymères de l'invention contiennent 3 unités différentes (A), (B) et (C) alors le pourcentage molaire est calculé par rapport au nombre total de mole (A) + (B) + (C) ; sinon si le ou les copolymères de l'invention contiennent 4 unités différentes (A), (B), (C) et (D) alors le pourcentage molaire est calculé par rapport au nombre total de mole (A) + (B) + (C) + (D) ; sinon si le ou les copolymères de l'invention contiennent 5 unités différentes (A), (B), (C), (D) et (E) alors le pourcentage molaire est calculé par rapport au nombre total de mole (A) + (B) + (C) + (D) + (E).

[0074] Selon une forme de l'invention, le ou les copolymères PHA de l'invention comprennent les unités répétitrices (A) suivantes, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :

(A)	R ¹
A1	-ALK ₁ -S-ALK ₂ -COOH
A2	-ALK ₁ -S-ALK ₂ -H
A3	-ALK ₁ -S-ALK ₂ -OH
A4	-ALK ₁ -S-ALK ₂ -NH ₂
A5	-ALK ₁ -S-Cycl'
A6	-ALK ₁ -S-CH ₂ -Fur
A7	-ALK ₁ -S-Suc
A8	-ALK ₁ -S-ALK ₂ -Ar
A9	-ALK ₁ -Hal
A10	-ALK ₁ -CN
A11	-ALK ₁ -CH=CR _r R _w
A12	-ALK ₂ -H

Unité répétitrice A1 à A12 dans lesquelles :

- ALK₁ représente un radical hydrocarboné divalent en C₁-C₂₀ linéaire ou ramifié, de préférence en C₁-C₁₀ linéaire ou ramifié, plus préférentiellement linéaire ;
- ALK₂ représentent un radical hydrocarboné divalent en C₁-C₂₀ linéaire ou ramifié, de préférence C₁-C₁₂ linéaire ou ramifié ;
- R_r et R_w désignent indépendamment un atome d'hydrogène ou un radical alkyle (C₁ - C₄ tel que méthyle , de préférence R_r et R_w sont identiques ;
- Hal représente un atome d'halogène tel que brome ;
- Ar : représente un groupe (hétéro)aryle tel que phényl ;
- Cycl' : représente un groupe cycloalkyle tel que cyclohexyle ou hétérocycloalkyle tel que dithiolane ou époxyde de préférence époxyde ;
- Fur : représente un groupe furyle, de préférence 2-furyl ;
- Suc : représente un groupe sucre, en particulier un monosaccharide éventuellement protégé par un ou plusieurs groupes tel que acyl en particulier acétyle.

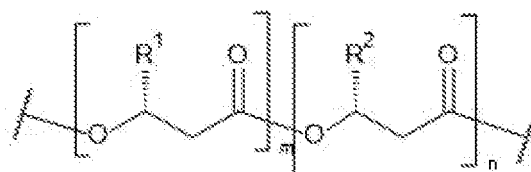
Particulièrement la stéréochimie des atomes de carbone portant les radicaux R¹ est de configuration (R).

[0075] Selon une forme de l'invention, le ou les copolymères PHA de l'invention comprennent les unités répétitrices (**B**) de formule (A12), ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates, étant entendu que (**B**) est différente de (**A**).

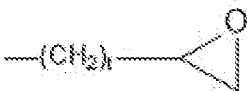
[0076] Préférentiellement le ou les copolymères PHA de l'invention comprennent les unités

répétitives suivantes, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :

[0077] [Chem. 5] :



Composés	R ¹	R ²
(1)	-(CH ₂) ₈ -S-CH(CH ₃)-C(O)-OH	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(2)	-(CH ₂) ₈ -S-(CH ₂) ₇ -CH ₃	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(3)	-(CH ₂) ₈ -S-(CH ₂) ₈ -OH	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(4)	-(CH ₂) ₈ -S-(CH ₂) ₂ -NH ₂	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(5)	-(CH ₂) ₈ -S-Cycl	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(6)	-(CH ₂) ₈ -S-CH ₂ -Fur	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(7)	-(CH ₂) ₈ -S-Suc	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(8)	-(CH ₂) ₈ -S-(CH ₂) ₂ -Ar	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(9)	-(CH ₂) ₈ -S-CH ₂ -Ar'	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(10)	-(CH ₂) ₈ -S-CH(CH ₃)-C(O)-OH	-(CH ₂) ₅ -CH ₃
(11)	-(CH ₂) ₅ -Hal	-(CH ₂) ₅ -CH ₃
(12)	-(CH ₂) ₅ -CN	-(CH ₂) ₅ -CH ₃

(13)		$-(CH_2)_5-CH_3$	m et n
(14)	$-(CH_2)_2-Ar$	$-(CH_2)_5-CH_3$	
(15)	$-(CH_2)_4-CH_3$	$-(CH_2)_2-CH_3$	
(16)	$-(CH_2)_5-CH_3$	$-(CH_2)_3-CH_3$	
(17)	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_4-CH_3$	
(18)	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_6-CH_3$	
(19)	$-(CH_2)_3-CH(CH_3)CH_3$	$-CH_2-CH(CH_3)CH_3$	
(20)	$-(CH_2)_8-CH=CH_2$	$-(CH_2)_5-CH_3$	
(21)	$-(CH_2)_2-CH=C(CH_3)CH_3$	$-CH_2-CH(CH_3)CH_3$	

sont tels que définis précédemment, Hal représente un atome d'halogène tel que brome et t représente un entier compris entre 1 et 10, de préférence entre 3 et 8 tel que 6.

Ar : représente un groupe (hétéro)aryle tel que phényl ;

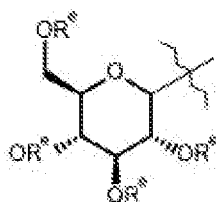
Ar' : représente un groupe (C₁-C₄)alkyl(hétéro)aryle tel que t-Butylphényl, de préférence 4-*t*-butylphényl ;

Cycl : représente un groupe cyclohexyle ;

Fur : représente un groupe furyle, de préférence 2-furyl ;

Suc : représente un groupe sucre, en particulier un monosaccharide éventuellement protégé par un ou plusieurs groupes tel que acyl, de préférence Suc représente :

[Chem. 6] :



avec R^e représentant un groupe $R^f-C(O)-$, avec R^f représentant un groupe (C₁-C₄)alkyle tel que méthyl.

Particulièrement la stéréochimie des atomes de carbone portant les radicaux R^1 , et R^2 est même configuration (R) ou (S), de préférence de configuration (R).

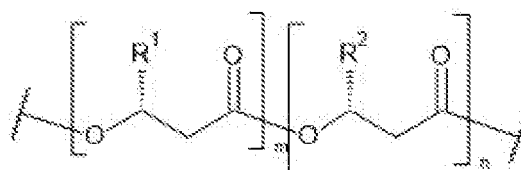
[0078] Plus particulièrement la stéréochimie des atomes de carbone portant les radicaux R^1 ,

R^2 et R^3 est même configuration (R) ou (S), de préférence de configuration (R). Plus particulièrement la stéréochimie des atomes de carbone portant les radicaux R^1 , R^2 , R^3 , et R^4 est même configuration (R) ou (S), de préférence de configuration (R).

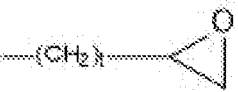
[0079] Plus particulièrement la stéréochimie des atomes de carbone portant les radicaux R^1 , R^2 , R^3 , R^4 , et R^5 est même configuration (R) ou (S), de préférence de configuration (R).

[0080] Plus préférentiellement le ou les copolymères PHA sont de formule suivante, ainsi que leurs isomères optiques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :

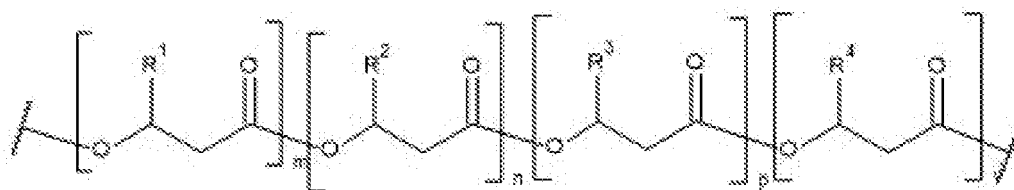
[0081] [Chem. 7] :



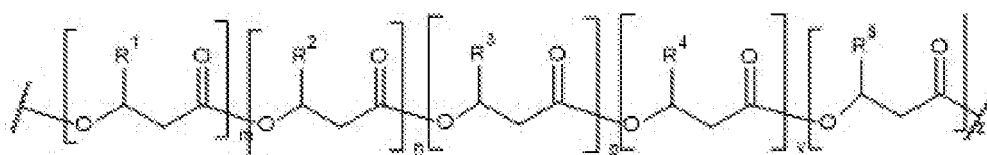
Composés	R^1	R^2
(1')	$-(CH_2)_8-S-CH(CH_3)-C(O)-OH$	$-(CH_2)_4-CH_3$
(2')	$-(CH_2)_8-S-(CH_2)_7-CH_3$	$-(CH_2)_4-CH_3$
(3')	$-(CH_2)_8-S-(CH_2)_8-OH$	$-(CH_2)_4-CH_3$
(4')	$-(CH_2)_8-S-(CH_2)_2-NH_2$	$-(CH_2)_4-CH_3$
(5')	$-(CH_2)_8-S-Cycl$	$-(CH_2)_4-CH_3$
(6')	$-(CH_2)_8-S-CH_2-Fur$	$-(CH_2)_4-CH_3$

(7')	$-(CH_2)_8-S-Suc$	$-(CH_2)_8-CH_3$
(8')	$-(CH_2)_8-S-(CH_2)_2-Ar$	$-(CH_2)_8-CH_3$
(9')	$-(CH_2)_8-S-CH_2-Ar'$	$-(CH_2)_8-CH_3$
(10')	$-(CH_2)_8-S-CH(CH_3)-C(O)-OH$	$-(CH_2)_8-CH_3$
(11')	$-(CH_2)_8-Hal$	$-(CH_2)_8-CH_3$
(12')	$-(CH_2)_8-CN$	$-(CH_2)_8-CH_3$
(13')		$-(CH_2)_8-CH_3$
(14')	$-(CH_2)_8-Ar$	$-(CH_2)_8-CH_3$
(15')	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_8-CH_3$
(16')	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_8-CH_3$
(17')	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_8-CH_3$
(18')	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_8-CH_3$
(19')	$-(CH_2)_8-CH(CH_3)CH_3$	$-CH_2-CH(CH_3)CH_3$
(20')	$-(CH_2)_8-CH=CH_2$	$-(CH_2)_8-CH_3$
(21')	$-(CH_2)_8-CH=C(CH_3)CH_3$	$-CH_2-CH(CH_3)CH_3$
(22')	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_8-CH_3$
(23')	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_8-CH_3$
(24')	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_8-CH_3$

M, n, Hal, t, Ar, Ar', Cycl, Fur, et Suc sont tels que définis précédemment pour les composés (1) à (14).

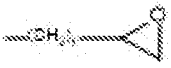
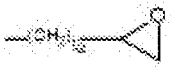
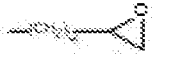


Composés	R ¹	R ²	R ³	R ⁴
(25)	-(CH ₂) ₈ -CH ₃	-(CH ₂) ₈ -CH ₃	-(CH ₂) ₈ -CH ₃	-(CH ₂) ₈ -CH ₃
(26)	-(CH ₂) ₈ -CH ₃	-(CH ₂) ₈ -CH ₃	-(CH ₂) ₈ -CH ₃	-CH ₃
(27)	-(CH ₂) ₈ -CN	-(CH ₂) ₈ -CH ₃	-(CH ₂) ₈ -CH ₃	-CN
(28)	-(CH ₂) ₈ -Ar	-(CH ₂) ₈ -CH ₃	-(CH ₂) ₈ -CH ₃	-Ar



Composés	R ¹	R ²	R ³	R ⁴	R ⁵
(29)	-(CH ₂) ₈ -CH=CH ₂	- (CH ₂) ₈ - CH ₃	- (CH ₂) ₈ - CH ₃	-(CH ₂) ₈ -CH=CH ₂	-(CH ₂) ₈ -CH=CH ₂
(30)	-(CH ₂) ₈ -CH=CH ₂	- (CH ₂) ₈ - CH ₃	- (CH ₂) ₈ - CH ₃	-(CH ₂) ₈ -CH=CH ₂	-(CH ₂) ₈ -CH=CH ₂
(31)	-(CH ₂) ₈ -CH ₃	- (CH ₂) ₈ - CH ₃	- (CH ₂) ₈ - CH ₃	-(CH ₂) ₈ -CH ₃	-CH ₃
(32)	-(CH ₂) ₁₂ -CH ₃	- (CH ₂) ₈ - CH ₃	- (CH ₂) ₈ - CH ₃	-(CH ₂) ₈ -CH ₃	-(CH ₂) ₈ -CH ₃

(33)	$-(CH_2)_8-S-CH(CH_3)-C(O)-OH$	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_2-CH_3$	$-(CH_2)_8-S-CH(CH_3)-C(O)-OH$	$-(CH_2)_8-S-CH(CH_3)-C(O)-OH$
(34)	$-(CH_2)_8-S-(CH_2)_7-CH_3$	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_2-CH_3$	$-(CH_2)_8-S-(CH_2)_7-CH_3$	$-(CH_2)_4-S-(CH_2)_7-CH_3$
(35)	$-(CH_2)_8-S-(CH_2)_8-OH$	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_2-CH_3$	$-(CH_2)_8-S-(CH_2)_8-OH$	$-(CH_2)_4-S-(CH_2)_8-OH$
(36)	$-(CH_2)_8-S-(CH_2)_2-NH_2$	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_2-CH_3$	$-(CH_2)_8-S-(CH_2)_2-NH_2$	$-(CH_2)_4-S-(CH_2)_2-NH_2$
(37)	$-(CH_2)_8-S-Cycl$	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_2-CH_3$	$-(CH_2)_8-S-Cycl$	$-(CH_2)_4-S-Cycl$
(38)	$-(CH_2)_8-S-CH_2-Fur$	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_2-CH_3$	$-(CH_2)_8-S-CH_2-Fur$	$-(CH_2)_4-S-CH_2-Fur$
(39)	$-(CH_2)_8-S-Suc$	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_2-CH_3$	$-(CH_2)_8-S-Suc$	$-(CH_2)_4-S-Suc$
(40)	$-(CH_2)_8-S-(CH_2)_2-Ar$	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_2-CH_3$	$-(CH_2)_8-S-(CH_2)_2-Ar$	$-(CH_2)_4-S-(CH_2)_2-Ar$
(41)	$-(CH_2)_8-S-CH_2-Ar'$	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_2-CH_3$	$-(CH_2)_8-S-CH_2-Ar'$	$-(CH_2)_4-S-CH_2-Ar'$
(42)	$-(CH_2)_8-S-CH(CH_3)-C(O)-OH$	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_2-CH_3$	$-(CH_2)_8-S-CH(CH_3)-C(O)-OH$	$-(CH_2)_4-S-CH(CH_3)-C(O)-OH$

(43)	$-(CH_2)_n-Hal$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-Hal$	$-(CH_2)_n-Hal$
(44)		$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$		

[0082] De préférence le ou les PHA a) de l'invention sont choisis parmi les composés (15), (16) et (17) notamment (16).

[0083] Plus particulièrement le ou les PHA a) de l'invention sont choisis parmi les composés (15'), (16') et (17') notamment (16').

[0084] Plus particulièrement le ou les PHA a) de l'invention est le composé (23').

[0085] De préférence le ou les PHA a) de l'invention sont choisis parmi les composés (25), (26), (31) et (32) notamment (26).

[0086] Le ou les copolymères PHA de l'invention ont de préférence un poids moléculaire moyen en nombre allant de 50 000 à 150 000.

[0087] Le poids moléculaire peut être notamment mesuré par chromatographie d'exclusion stérique. Une méthode est décrite ci-après dans les exemples.

[0088] Le ou les copolymères PHA sont particulièrement présents dans la composition C1 selon l'invention en une teneur allant de 0,1 à 65 % en poids, par rapport au poids total de la composition, de préférence allant de 0,1 à 60 % en poids.

Mode de préparation du ou des copolymères PHA :

[0089] Les méthodes de préparation du ou des copolymères PHA de l'invention sont connues par l'homme du métier. On peut notamment citer l'utilisation de souches microbiennes productrices de PHA « *fonctionnalisable* ».

[0090] Par « *fonctionnalisable* » on entend que le ou les copolymères de PHA comprend une chaîne hydrocarbonée comprenant un ou plusieurs atomes ou groupes susceptibles de réagir chimiquement avec un autre réactif – également appelé « *atomes réactifs ou groupes réactifs* » - pour conduire à une liaison covalente Σ avec ledit réactif. Le réactif est par exemple un composé comprenant au moins un groupe nucléophile et ladite chaîne hydrocarbonée fonctionnalisée comprend au moins un atome ou groupe électrophile ou nucléofuge, le ou les groupes nucléophiles réagissant avec le ou les groupes électrophiles pour greffer de façon covalente Σ le réactif. Le réactif nucléophile peut également réagir avec une ou plusieurs insaturations du ou des groupes alkylényle pour également conduire à un greffage par liaison covalente de la chaîne hydrocarbonée fonctionnalisée par ledit réactif. La réaction d'addition peut également être radicalaire, une addition de type Markovnikov ou anti-Markovnikov, une substitution nucléophile ou électrophile. Les réactions d'addition ou de condensation

peuvent se faire par voie radicalaire ou non, à l'aide de catalyseurs ou non, d'enzymes ou non, de chaleur de préférence à une température inférieure ou égale à 100°C ou sans apport de chaleur, sous pression supérieure à 1 atm ou non, sous atmosphère inerte ou non, ou sous oxygène ou non.

- [0091] Par « *nucléophile* » on entend tout atome ou groupe électrodonneur par effet inductif +I et/ou mésomère +M. Comme groupe électrodonneur on peut citer les groupes hydroxy, thiol, amino.
- [0092] Par « *électrophile* » on entend tout atome ou groupe qui est électroattracteur par effet inductif -I et/ou par effet mésomère -M. Comme électroattracteur on peut citer.
- [0093] Les microorganismes produisant des PHA de l'invention notamment à chaîne hydrocarbonée peuvent être naturellement produits par le règne Bactérien tel que Cyano-bactérie de l'ordre des Nostocales (ex : *Nostoc muscorum*, *Synechocystis* et *Synechococcus*) mais principalement chez les Protéobacteria, par exemple dans la classe des :
- *beta-Protéobactéria*, de l'ordre *Burkholderiales* (*Cupriavidus negator* synonyme *Rashtoniaeutropha*)
 - *alpha- Proteobacteria*, de l'ordre *Rhodobacterales* (*Rhodobacter capsulatus* marine et photosynthétique)
 - *gamma-Proteobacteria*, de l'ordre *Pseudomonales* de la famille *Moraxellaceae* (*Acinetobacter Junii*)
- [0094] Parmi les microorganismes du règne Bactérien, les genres *Azotobacter*, *Hydrogenomomas*, ou *Chromatium* sont les plus représentatifs des organismes producteurs de PHA.
- [0095] Les organismes produisant naturellement des PHA à chaîne hydrocarbonée notamment en C₃-C₅ sont notamment les *Proteobacteria*, tel que *gamma-Proteobacteria*, et plus particulièrement de l'ordre des *Pseudomonales* de la famille *Pseudomonas* tels que *Pseudomonas resinovorans*, *Pseudomonas putida*, *Pseudomonas fluorescens*, *Pseudomonas aeruginosa*, *Pseudomonas citronellolis*, *Pseudomonas mendocina*, *Pseudomonas chlororaphis* et de préférence *Pseudomonas putida* GPO1 et *Pseudomonas putida* KT2440. De préférence *Pseudomonas putida* et en particulier *Pseudomonas putida* GPO1 et *Pseudomonas putida* KT2440
- [0096] Certains organismes peuvent également produire naturellement des PHA sans appartenir à l'ordre des *Pseudomonas* tels que *Comamonastesteroni* qui appartient à la classe des *beta-Protéobactéria* de l'ordre *Burkholderiales* de la famille des *Comamonadaceae*.
- [0097] Le microorganisme produisant des PHA selon l'invention peut également être une souche recombinante si une voie métabolique de la 3-oxidation PHA synthase est

présente. La voie métabolique de la 3-oxidation PHA synthase est principalement représentée par quatre classes d'enzymes EC : 2.3.1 B2 ; EC : 2.3.1 B3 EC : 2.3.1 B4 et EC : 2.3.1 B5.

- [0098] La souche recombinante peut être du règne *Bacteria* comme par exemple *Escherichia coli* , ou du règne *Plantae* comme par exemple *Chlorella pyrenoidosa* (*International Journal of Biological Macromolecules*, 116, 552-562 « Influence of nitrogen on growth, biomass composition, production, and properties of polyhydroxyalkanoates (PHAs) by microalgae ») ou du règne *Fungi* ex *Saccharomyces cerevisiae* ou *Yarrowia lipolytica* : *Applied Microbiology and Biotechnology* 91, 1327–1340 (2011) « Engineering polyhydroxyalkanoate content and monomer composition in the oleaginous yeast *Yarrowia lipolytica* by modifying the β -oxidation multifunctional protein”).
- [0099] On peut également utiliser des microorganismes génétiquement modifiés, ce qui peut permettre par exemple l'augmentation de production de PHA, et/ou d'augmenter la capacité de consommation en oxygène, et/ou de décroître l'autolyse et/ou de modifier le ratio des monomères.
- [0100] Il est connu que pour les PHA, une grande partie du cout total de production est accordé au milieu de culture et principalement au substrat / source de carbone. Ainsi on peut faire appel à des microorganismes génétiquement modifiés utilisant moins de nutriment (source de carbone) pour leur croissance par exemple photo-autotrophes par nature, i.e. utilisant la lumière et le CO₂ comme source principale d'énergie.
- [0101] Le copolymère peut être obtenu de façon connue par biosynthèse, par exemple avec les microorganismes appartenant au genre *Pseudomonas*, tels que *Pseudomonas resinovorans*, *Pseudomonas putida*, *Pseudomonas fluorescens*, *Pseudomonas aeruginosa*, *Pseudomonas citronellolis*, *Pseudomonas mendocina*, *Pseudomonas chloraphis* et de préférence *Pseudomonas putida* ; et avec une source de carbone qui peut être un acide carboxylique en en C₂-C₂₀, de préférence en C₆-C₁₈, tel que l'acide acétique, l'acide propionique, l'acide butyrique, l'acide hexanoïque, l'acide heptanoïque, l'acide octanoïque, l'acide nonanoïque, l'acide dodécanoïque ; un acide alcénoïque tel que l'acide undécylénique, un saccharide tel que fructose, maltose, lactose, xylose, arabinose, etc.) ; un *n*-alcane tel que hexane, octane, dodecane ; un *n*-alcool tel que méthanol, éthanol, octanol, glycérol ; le méthane, le dioxyde de carbone.
- [0102] La biosynthèse peut éventuellement être effectuée en présence d'un inhibiteur de la voie de β -oxydation tel que l'acide acrylique, l'acide méthacrylique, l'acide propionique, l'acide cinnamique, l'acide salicylique, l'acide penténoïque, l'acide 2-butynoïque, l'acide 2-octynoïque, l'acide phénylpropionique, et de préférence l'acide acrylique.
- [0103] Selon un mode de réalisation le procédé de préparation des PHA de l'invention, met en œuvre des cellules microbiennes produisant des PHA par micro-organismes géné-

tiquement modifiés (GMO). La modification génétique peut augmenter la production de PHA, augmenter la capacité d'absorption d'oxygène, augmenter la résistance à la toxicité des solvants, diminuer l'autolyse, modifier le rapport des co-monomères PHA, et/ou toute combinaison de ceux-ci. Dans certains de ces modes de réalisation, la modification du rapport des co-monomères d'unité (A) augmente la quantité de monomère prédominant vs (B) du PHA de l'invention obtenu. Dans une autre mode de réalisation, les cellules microbiennes productrices de PHA se reproduisent naturellement.

- [0104] A titre d'exemple une souche microbiennes productrices génétiquement modifiés de PHA fonctionnalisable ou comprenant un groupe réactif, on peut citer *Pseudomonas entomophila* LAC23 (*Biomacromolecules*. 2014 Jun 9;15(6):2310-9. doi: 10.1021/bm500669s)
- [0105] Il est également possible d'utiliser des microorganismes génétiquement modifiés produisant des copolymères phénylvalérique co 3-Hydroxydodécanoïque (*Sci China Life Sci*, Shen R, et al., 57 No.1, (2014) avec une souche telle que *Pseudomonas entomophila* LAC23.
- [0106] On peut également utiliser, pour la biosynthèse, des nutriments tels que des sels hydrosolubles à base d'azote, de phosphore, de soufre, de magnésium, de sodium, de potassium, de fer.
- [0107] On peut utiliser les conditions appropriées connues de température, pH, d'oxygène dissous (OD) pour la culture des microorganismes.
- [0108] Les microorganismes peuvent être cultivés selon toute méthode connue de culture, tels que dans un bioréacteur en mode continu, discontinu, en mode alimenté ou non alimenté.
- [0109] La biosynthèse des polymères utilisés selon l'invention est notamment décrite dans l'article « Biosynthesis and Properties of Medium-Chain-Length Polyhydroxyalkanoates with Enriched Content of the Dominant Monomer », Xun Juan and al ; *Biomacromolecules* 2012, 13, 2926–2932 et dans la demande WO 2011/069244.
- [0110] Les souches microbiennes productrices de PHA fonctionnalisable ou comprenant un groupe réactif tels que définis précédemment, sont par exemple du genre *Pseudomonas* tel que *P. cichorii* YN2 , *P. citronellolis*, *P. jessenii*, et plus généralement par les espèces de *Pseudomonas putida* telles que *Pseudomonas putida* GPol (synonyme de *Pseudomonas oleovorans*), *P. putida* KT2442, *P. putida* KT2440, *P. putida* KCTC 2407, *P. putida* BM01 et en particulier *P. putida* KT2440.
- [0111] *La ou les sources de carbone :*
- [0112] Un moyen pour accéder aux PHA de l'invention, est d'introduire un ou plusieurs composés organiques dans le milieu de culture, ce ou ces composés organiques représentent une ou plusieurs sources de carbone choisis de préférence parmi les alcanes, les alcènes, les alcools, les acides carboxyliques et leur mélange.

- [0113] Dans un mode de réalisation, le ou les composés organiques seront de préférence choisis parmi les alcools, acides carboxyliques et leur mélange.
- [0114] La ou les sources de carbone peuvent être classées en 2 catégories :
1. *Source de carbone par un ou plusieurs composés organiques introduit dans le milieu :*
- [0115] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention, le ou les composés organiques sont choisis parmi les alcools, en particulier les (C₅-C₂₀)alcanols, et/ou acides carboxyliques, en particulier les acides (C₅-C₂₀)alcanoïques éventuellement substitués et/ou interrompus, notamment les acides (C₅-C₂₀)alcanoïques tels que les acides (C₇-C₁₁)alcanoïques comme l'acide nonanoïque ou acide pélargonique et/ou les acides (C₅-C₂₀)alcénoïques, notamment les acides (C₅-C₂₀)alcénoïques tels que les acides (C₇-C₁₁)alcénoïques comme l'acide undécylénique, et leurs mélanges.
- [0116] La ou les sources de carbone peuvent être classées en 3 groupes selon leur destination:
- groupe A, le composé organique peut aider à la croissance de la souche productrice et aide à la production de PHA structurellement lié au composé organique.
 - groupe B, le composé organique peut aider à la croissance de la souche mais ne participe pas à la production de PHA structurellement lié au composé organique.
 - groupe C : le composé organique ne participe pas à la croissance de la souche.
- [0117] De tels procédés microbiologiques sont connus par l'homme du métier notamment dans la littérature scientifique. On peut citer : *International Journal of Biological Macromolecules* 28, 23-29 (2000) ; *The Journal of Microbiology*, 45, No. 2, 87-97, (2007).
- [0118] Selon une variante l'intégration du substrat qui est structurellement lié à ou aux atomes réactifs ou au(x) groupe(s) réactif(s) du ou des PHA de l'invention est introduit directement dans le milieu comme source de carbone unique dans un milieu approprié pour la croissance microbienne. (Exemple : groupe A pour *P.putida GPol* : acide alcénoïque notamment terminaux).
- [0119] Selon une autre variante l'intégration du substrat qui est structurellement lié à ou aux atomes réactifs notamment halogène ou au(x) groupe(s) réactif(s) du ou des PHA de l'invention est introduit dans le milieu comme source de carbone avec une seconde source de carbone en co-substrat qui est également structurellement lié au PHA dans un milieu approprié pour la croissance microbienne. (Exemple : groupe B pour *P.putida GPol* : acides halogénoalcanoïque de préférence terminaux tels que les acides Bromo-alcanoïque terminaux).
- [0120] Selon encore une autre variante l'intégration du substrat qui est structurellement lié à

ou aux atomes réactifs notamment halogène ou au(x) groupe(s) réactif(s) du ou des PHA de l'invention peut être introduit directement dans le milieu comme source de carbone avec une seconde source de carbone en co-substrat qui est également structurellement lié au(x) PHA et une troisième source de carbone en co-substrat qui n'est pas structurellement liée au(x) PHA dans un milieu approprié pour la croissance microbienne. (Exemple : groupe C glucose ou le saccharose).

- [0121] Dans un mode de réalisation, l'inhibiteur de la voie de bêta oxydation est l'acide acrylique, l'acide 2-butynoïque, l'acide 2-octynoïque, l'acide phénylpropionique, l'acide propionique, l'acide trans-cinnamique, l'acide salicylique, l'acide méthacrylique, l'acide 4-penténoïque ou l'acide 3-mercaptopropionique, de préférence l'acide acrylique.
- [0122] Dans un mode de réalisation du premier aspect, l'acide gras fonctionnalisé est un acide hexanoïque fonctionnalisé, l'acide heptanoïque fonctionnalisé, l'acide octanoïque fonctionnalisé, l'acide nonanoïque fonctionnalisé, l'acide décanoïque fonctionnalisé, l'acide undécanoïque fonctionnalisé, l'acide dodécanoïque fonctionnalisé ou l'acide tétradécanoïque fonctionnalisé.
- [0123] La fonctionnalisation peut être introduite par un composé organique choisi parmi les précurseurs de la catégorie d'alcool et/ou d'acide carboxylique notamment :
- pour une fonctionnalisation du ou des PHA avec un groupe alkyl ramifié ou branché : voir par ex. *Applied and Environmental Microbiology*, 60, No.9, 3245-325 (1994) ;
 - pour une fonctionnalisation du ou des PHA avec un groupe alkyl linéaire comprenant un motif terminal en cyclohexyl : voir par ex. doi.org/10.1016/S0141-8130(01)00144-1 ;
 - pour une fonctionnalisation du ou des PHA avec un groupe alkyl insaturé de préférence terminal voir par ex. doi.org/10.1021/bm8005616) ;
 - pour une fonctionnalisation du ou des PHA avec un groupe alkyl linéaire comprenant un halogène de préférence en terminaison de la chaîne hydrocarbonée (doi.org/10.1021/ma00033a002) ;
 - pour une fonctionnalisation du ou des PHA avec un groupe (hétéro)aromatique alkyle par exemple phényle, benzoyl, phénoxy, voir par ex. *J.Microbiol. Biotechnol*, 11, 3,435-442 (2001) ;
 - pour une fonctionnalisation du ou des PHA avec un groupe alkyl linéaire comprenant un hétéroatome notamment en terminaison de chaîne hydrocarbonée, voir par ex. DOI 10.1007/s00253-011-3099-4 ;
 - pour une fonctionnalisation du ou des PHA avec un groupe alkyl linéaire comprenant une fonction cyano notamment en terminaison de chaîne hydrocarbonée, voir par ex. .org/10.1111/j.1574-6968.1992.tb05839.x ;
 - pour une fonctionnalisation du ou des PHA avec un groupe alkyl linéaire

comprenant une fonction époxy notamment en terminaison de chaîne hydrocarbonée, voir par ex. doi.org/10.1016/S1381-5148(97)00024-2 ;

[0124] La revue *International Microbiology* 16:1-15 (2013) doi:10.2436/20.1501.01.175) mentionne également la majorité des PHA natifs fonctionnalisés.

[0125] Dans un mode de réalisation particulier de l'invention, l'acide gras du groupe A est choisi parmi l'acide 11-undécénoïque, l'acide 10-époxyundécénoïque, l'acide 5-phénylvalérique, le citronellol, et l'acide 5-cyanopentanoïque.

[0126] Dans un mode de réalisation particulier de l'invention, l'acide gras du groupe A est choisi parmi les acides halogénooctanoïques tels que l'acide 8-bromo-octanoïque.

[0127] Dans un mode de réalisation particulier de l'invention, la source de carbone du groupe C est un monosaccharide, de préférence le glucose.

1. *Source de carbone en présence d'inhibiteur d'oxydation introduit dans le milieu :*

[0128] Un autre aspect de l'invention est l'utilisation des souches microbiennes productrices de PHA, dans un milieu approprié pour la croissance microbienne, ledit milieu comprenant : un substrat qui est structurellement lié au(x) PHA ; au moins une source de carbone qui n'est pas structurellement liée au(x) PHA ; et au moins un inhibiteur de la voie d'oxydation notamment de *béta* oxydation. Cela permet la croissance des cellules microbiennes de se produire dans ledit milieu, les cellules microbiennes synthétisent le ou les polymères PHA de l'invention ; de préférence copolymère ayant particulièrement plus de 95 % de motif identique, qui a un rapport co-monomères d'unité (A) et d'unité (B) qui diffère de celui obtenu en l'absence de l'inhibiteur de la voie de *béta* oxydation.

[0129] Le schéma ci-dessous illustre à titre d'exemple la fonctionnalisation de copolymères PHA selon l'invention à partir de copolymère PHA à chaîne hydrocarbonée insaturée selon le schéma 1 suivant :

[0130] [Chem. 8] :

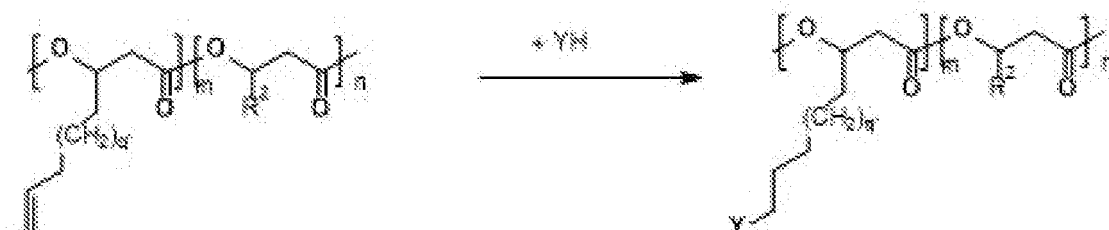


Schéma 1 dans lequel :

- **R²**, **m**, et **n** sont tels que définis précédemment ;
- **Y** représente un groupe choisi parmi Hal tel que chlore ou brome, hydroxy, thiol, (di)(C₁-C₄)(alkyl)amino, R-X avec **R** représentant un groupe choisi

parmi α) cycloalkyle tel que cyclohexyle, β) hétérocycloalkyle tel que sucre de préférence monosaccharide tel que glucose, γ) (hétéro)aryle tel que phényle ; δ) actif cosmétique tel que défini précédemment ; ϵ) (C_1 - C_{20})alkyle, (C_2 - C_{20})alkényle, (C_2 - C_{20})alkynyle ; et X représentant a') O, S, N(R_a) ou Si(R_b)(R_c) ou e) (C_1 - C_{20})alkyle, linéaire ou ramifié, avec R_a , R_b et R_c tels que définis précédemment;

- q' représente un entier compris inclusivement entre 2 et 20, de préférence entre 3 et 10, plus préférentiellement entre 4 et 8 tel que 6, mieux entre 3 et 8, de préférence entre 4 et 6, tel que 5.

[0131] D'autres réactions peuvent être réalisées à partir d'insaturations double ou triple telle que les additions de Michael, de Diels-Alder, les additions radicalires, les réactions d'hydrogénation catalytique (notamment au Pd, Ni) ou non, les réactions d'halogénéation notamment au brome, d'hydratation, d'oxydation ménagée ou non, et les réactions sur des électrophiles tel que schématisé ci-dessous :

[0132] Selon un mode particulier de l'invention les copolymères PHA comprennent

- une chaîne hydrocarbonée R^1 linéaire ou ramifiée saturée, substituée et/ou interrompue par des atomes ou groupes tels que définis précédemment pour R^1 , comprenant au total entre 5 et 30 atomes de carbone, de préférence entre 6 et 20 atomes de carbone plus particulièrement entre 7 et 11 carbone et
- une chaîne hydrocarbonée R^2 représentant un radical (C_3 - C_{20})alkényle linéaire ou ramifié, particulièrement (C_5 - C_{14})alkényle, plus particulièrement (C_7 - C_{10})alkényle, de préférence linéaire et comprenant une seule insaturation en bout de chaîne, en particulier $-[CR^4(R^5)]_q-C(R^6)=C(R^7)-R^8$ avec R^4 , R^5 , R^6 , R^7 et R^8 , identiques ou différents, représentant un atome d'hydrogène ou un groupe (C_1 - C_4)alkyle tel que méthyle, de préférence un atome d'hydrogène et q représente un entier compris inclusivement entre 2 et 20, de préférence entre 3 et 10, plus préférentiellement entre 4 et 8 tel que 6, tel que $-[CH_2]_q-CH=CH_2$ et q représente un entier compris inclusivement entre 3 et 8, de préférence entre 4 et 6, tel que 5 ,

ladite chaîne R^2 comprenant entre 1 et 99 %, préférentiellement entre 2 à 50% et encore plus préférentiellement entre 3 et 40% d'insaturations, et encore plus particulièrement entre 3 et 30 % d'insaturation, mieux entre 5 et 20% d'insaturations. Selon ce mode particulier de l'invention dans lequel les copolymères PHA comprennent des insaturations, ces insaturations peuvent être modifiés chimiquement :

A) par des réactions d'addition, telles que des additions radicalaires, additions de Michael, additions électrophiles, réaction de Diels-Alder, d'halogénéation, d'hydratation, d'hydrogénation, et de préférence d'hydrothiolation avec des particules, des composés chimiques ou des polymères.

[0133] Particulièrement, les réactions d'hydrothiolation peuvent être réalisées en présence d'amorceur thermique, d'amorceur d'oxydo-réduction (redox) ou d'amorceur photochimique et d'un composé organique portant un groupe sulfhydryle, notamment choisi parmi :

- Les alcanethiols linéaires, ramifiés, cycliques ou aromatiques comportant 1 à 14 atomes de carbone, tel que méthane-, éthane-, propane-, pentane-, cyclopentane-, hexane-, cyclohexane-, heptane-, octane, phénylethane-, 4-tert-butylphénylmethane-, 2-furanmethane-thiol, de préférence hexane-, cyclohexane-, heptane-, octane, phénylethane-, 4-tert-butylphénylmethane-, 2-furanmethane-thiol ;
- Les organosiloxanes portant une fonction thiol, tels que le (3-mercaptopropyl)triméthoxysilane, le (3-Mercaptopropyl)methyldiméthoxysilane, le 2-(Triéthoxysilyl)ethanethiol, le mercaptopropyl-isobutyl-POSS ;
- Les Huiles silicones thiolées notamment celle décrites dans le document DOI : 10.1016/j.actbio.2015.01.020) ;
- Les oligomères ou polymères thiolés portant une fonction réactive, tel qu'une amine, un alcool, un acide, un halogène, un thiol, un époxyde, un nitrile, un isocyanate, un hétéroatome, de préférence la cystéine, la cystéamine, la N-acetylcystéamine, 2-Mercaptoéthanol, 1-Mercapto-2-propanol, 8-Mercapto-1-octanol, l'acide thiolactique, l'acide thioglycolique, l'acide mercapto-3-propionique, l'acide 11-mercaptoundecanoïque, le polyéthylène glycol dithiol, le 3-Mercaptopropionitrile, le 1,3-Propanedithiol, le 4-Cyano-1-butanethiol, le 3-Chloro-1-propanethiol, le 1-Thio-β-D-glucose tétraacetate ; et
- Les thiols pouvant être obtenus à partir de la réduction de disulfide, tel que le phényldisulfide, le furfuryl disulfide.

[0134] A titre d'amorceur on peut citer par exemple : peroxy-2-éthylhexanoate de tert-butyle, perpivalate de cumine, peroxyaurate de tert-butyle, peroxyde de benzoyle, peroxyde de lauroyle, peroxyde d'octanoyle, peroxyde de di-tert-butyl, peroxyde de tert-butylcumyle, peroxyde de dicumyl, 2,2'-azobis isobutyronitrile, 2,2'-azobis(2-méthylbutyronitrile), 2,2'-azobis(2,4-diméthylvaleronitrile), 2,2'-azobis(4-méthoxy-2,4-diméthylvaleronitrile), 1,1-bis(tert-butylperoxy)-3,3,5-triméthylcyclohexane, 1,1-bis(tert-butylperoxy)cyclohexane, 1,4-bis(tert-butylperoxycarbonyl)cyclohexane, 2,2-bis(tert-butylperoxy)octane, 4,4-bis(tert-butylperoxy)valérate de n-butyl, 2,2-bis(tert-butylperoxy)butane, 1,3-bis(tert-butylperoxyisopropyl)benzene, 2,5-diméthyl-2,5-di(tert-butylperoxy)hexane,

2,5-diméthyl-2,5-di(benzoylperoxy)hexane, diperoxy isophthalate de di-tert-butyle, 2,2-bis(4,4-di-tert-butylperoxycyclohexyl)propane, peroxy- α -méthylsuccinate de di-tert-butyle, peroxydiméthylglutarate de di-tert-butyle, peroxyhexahydroterephthalate de di-tert-butyle, peroxyazelate de di-tert-butyle, 2,5-diméthyl-2,5-di(tertbutylperoxy)hexane, diethylene glycol bis(tert-butylperoxycarbonate), peroxytriméthyladipate de di-tert-butyle, tris(tertbutylperoxy) triazine, vinyltris(tert-butylperoxy)silane phénouthiazine, tétracène, pérylène, anthracène, diphényl-9-10-anthracène, thioxanthone, benzophénone, acétophénone, xanthone, fluorénone, anthraquinone, 9, 10-diméthylantracène, 2-éthyl-9, 10-diméthylxanthracène, 2, 6-diméthyl- naphtalène, 2, 5-diphényl-1-34-oxadiazole, xanthopinacol, 1, 2-benzanthracène, 9- nitro-anthracène. Chacun de ces amorceurs peut être utilisé seul ou en combinaison avec d'autres.

- [0135] Les réactions chimiques mentionnées précédemment sont connues par l'homme du métier. On peut notamment citer les documents suivants : Synthèse et préparation de PHAs modifiés avec du polyéthylène glycol dithiol : 10.1021/acs.biomac.9b00479 ; *Biomacromolecules*, 19, 3536– 3548 (2018) ; Synthèse et préparation de PHAs modifiés avec de mercaptohexanol : 10.1021/acs.biomac.8b01257 ; *Biomacromolecules* , 20, 2, 645–652 (2019) ; Synthèse et préparation de PHAs modifiés avec Hydroxy-, Cinnamic Acid-, Sulfate-, and Zosteric Acid: 10.1021/bm049962e ; *Biomacromolecules*, 5, 4, 1452–1456 (2004) ; Addition radicalaire de Methacrylate de méthyle sur un PHOUn : 10.1002/1521-3935(20010701)202:11<2281::AID-MACP2281>3.0.CO;2-9 ; *Macromolecular Chemistry and Physics*, vol. 202, 11, 2281-2286 (2001) ; Synthèse et préparation de PHAs modifiés avec un polysilsesquioxane (POSS) : 10.1016/j.polymer.2005.04.020 ; *Polymer* Vol. 46, 14, 5025-5031 (2005) ; Greffage de thio-beta-glucose sur les chaines latérales insaturées : 1022-1336/99/0202-0091\$17.50+.50/0 ; *Macromol. Rapid Commun.*, 20, 91–94 (1999)

Et/ou

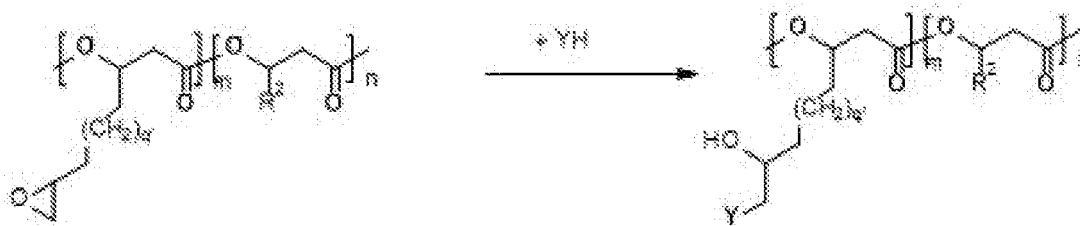
B) par des réactions d'oxydation ménagées ou non, par exemple avec des permanganates d'agent alcalin concentré ou dilué, ou l'ozonolyse, l'oxydation en présence de réducteur, et permettent d'obtenir de nouveaux matériaux possédant en position terminale des chaînes latérales des groupes hydroxy, époxyde ou carboxy.

- [0136] Les réactions chimiques mentionnées précédemment sont connues par l'homme du métier. On peut notamment citer les documents suivants : 10.1021/bm049337 ; *Biomacromolecules* , vol. 6, 2, 891–896 (2005) ; 10.1016/S0032-3861(99)00347-X ; *Polymer* , vol. 41, 5, 1703-1709 (2000) ; 10.1021/ma9714528 et 10.1016/S1381-5148(97)00024-2 ; *Macromolecules*, 23, 15, 3705–3707 (1990) ;

10.1016/S0032-3861(01)00692-9 ; *Polymer*, vol 43, 4, 1095-1101 (2002) ;
 10.1016/S0032-3861(99)00347-X ; *Polymer*, vol 41, 5, 1703-1709 (2000) ; et
 10.1021/bm025728h ; *Biomacromolecules* , vol 4, 2, 193–195 (2003).

[0137] Exemple de fonctionnalisation de copolymères PHA selon l'invention à partir de copolymère PHA à chaîne hydrocarbonée avec un groupe époxyde selon le schéma 2 suivant :

[0138] [Chem. 9] :



[0139] Schéma 2 dans lequel Y, m, n, q', et R₂ sont tel que définis dans le schéma 1.

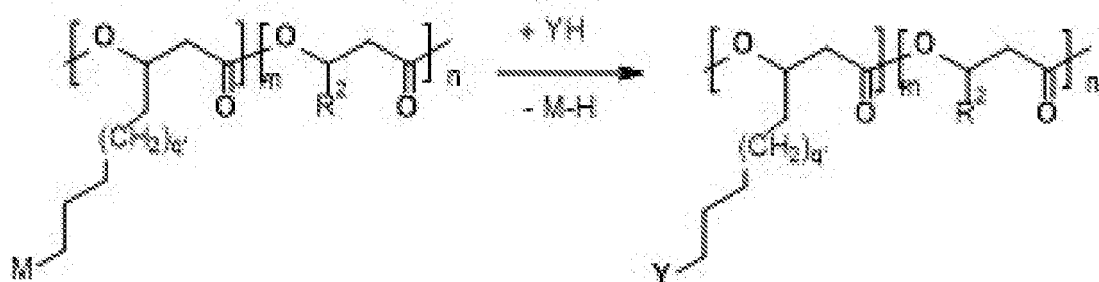
[0140] La structure époxydée peut être obtenue par méthode classique connue par l'homme du métier, qu'ils soient par procédés biotechnologiques, ou par voie chimique telle que l'oxydation d'insaturation comme mentionné précédemment. Le ou les groupes peroxydes peuvent réagir avec des acides carboxyliques, des anhydrides maléiques, des amines, des alcools, des thiols, des isocyanates, tous ces réactifs comportant au moins une chaîne hydrocarbonée en C₁-C₂₀, linéaire ou ramifiée, cyclique ou acyclique, saturée ou insaturée, ou porté par un oligomère ou polymère en particulier les (poly)saccharide aminés tel que des composés dérivés du chitosan et (poly)sil(ox)anes ; le 3-glycidyloxypropyltriméthoxysilane, le 3-aminopropyltriéthoxysilane, l'acide 3-(triméthoxysilyl)propylcarbamique, la diéthanolamine, le 3-mercaptopropylpropanesulfonate de sels alcalin ou alcalino terreux tel que de sodium.. Les groupes époxydes peuvent également réagir avec l'eau.

[0141] On peut notamment citer les documents suivants :

- Préparation de PHA portant des charges à partir de diéthanolamine :
 10.1021/bm8005616, *Biomacromolecules* , vol 9, 8, 2091–2096 (2008) ;
- Préparation de PHA portant des charges à partir de
 3-mercaptopropylpropanesulfonate de sodium : 10.1021/acs.biomac.9b00870
Biomacromolecules , vol 20, 9, 3324–3332 (2019);
- Préparation de PHA comportant un motif époxyde natif:
 10.1016/S1381-5148(97)00024-2) ; *Reactive and Functional Polymers*, vol
 34, 1, 65-77 (1997)

[0142] Exemple de fonctionnalisation de copolymères PHA selon l'invention à partir de copolymère PHA à chaîne hydrocarbonée à groupe nucléofuge selon le schéma 3 suivant :

[0143] [Chem. 10] :

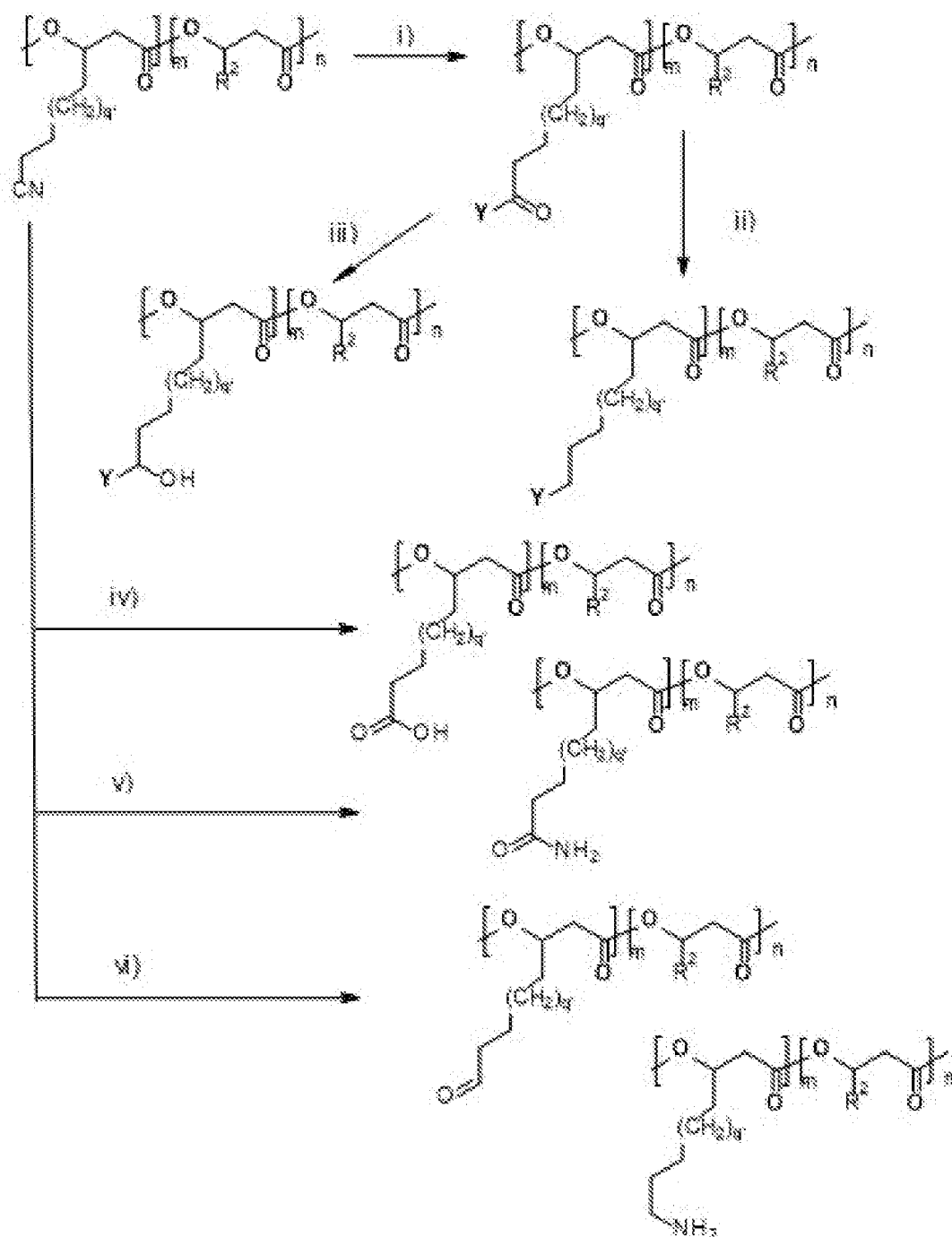


[0144] Schéma 3 dans lequel Y, m, n, q', et R² sont tel que définis dans le schéma 1. M correspond à un groupe nucléofuge, organique ou inorganique, qui peut être substitué par un groupe nucléophile de préférence ledit nucléophile est un hétéroatome électrodonneur par effet +I et/ou +M tel que O, S, ou N. De préférence le nucléofuge M est choisi parmi les atomes d'halogène tel que Br, et les groupes mesylate, tosylate ou triflate. Il s'agit de réaction connue de l'homme du métier. On peut citer par exemple le document suivant 10.1016/j.ijbiomac.2016.11.118, *International Journal of Biological Macromolecules*, vol 95, 796-808 (2017).

[0145] Exemple de fonctionnalisation de copolymères PHA selon l'invention à partir de copolymère PHA à chaîne hydrocarbonée avec un groupe cyano selon le schéma 4 suivant :

[0146] [Chem. 11] :

:



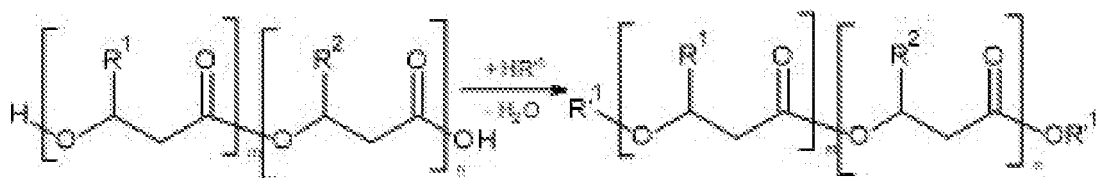
[0147] Schéma 4 dans lequel Y, m, n, q', Y et R² sont tels que définis dans le schéma 1.

[0148] Dans une première étape i) le copolymère PHA à chaîne latérale à groupe cyano ou nitrile réagit avec un composé organoalcalin ou organomagnésien Y-MgHal, Y-Li, ou Y-Na, suivie d'une hydrolyse pour conduire au copolymère PHA à chaîne latérale à groupe Y greffée avec une fonction cétonique. La fonction cétone peut être changée en thiocétone par thionation par exemple avec S8 en présence d'amine, ou avec le réactif de Lawesson. Ce dernier après réduction totale ii) (par exemple par réduction de Clemmensen) conduit au copolymère PHA à chaîne latérale à groupe Y greffé par un

groupe alkylène. Ou alors ce dernier peut être réduit de façon ménagée iii) par réducteur classique pour conduire au copolymère PHA à chaîne latérale à groupe Y greffé par un groupe hydroxyalkylène. Le groupe cyano du copolymère PHA de départ peut réagir avec de l'eau après hydratation v) pour conduire au dérivé amide, après hydrolyse iv) au dérivé carboxy. Le groupe cyano du copolymère PHA de départ peut également après réduction vi) conduire au dérivé aminé ou au dérivé cétonique. Les copolymères PHA à chaîne hydrocarbonée latérale à fonction nitrile sont préparés par méthodes classiques connues par l'homme du métier. On peut par exemple citer le document : 10.1016/0378-1097(92)90311-B, *FEMS Microbiology Letters*, vol. 103, 2-4, 207-214 (1992).

[0149] Exemple de fonctionnalisation de copolymères PHA selon l'invention à partir de copolymère PHA à chaîne hydrocarbonée en bout de chaîne selon le schéma 5 suivant :

[0150] [Chem. 12] :



[0151] Schéma 5 dans lequel R^1 , R^2 , m , n et Y sont tels que définis précédemment, et R' représente une chaîne hydrocarbonée choisie parmi i) $(\text{C}_1\text{-C}_{20})$ alkyle, linéaire ou ramifié, ii) $(\text{C}_2\text{-C}_{20})$ alkényle, linéaire ou ramifié, iii) $(\text{C}_2\text{-C}_{20})$ alkynyle, linéaire ou ramifié, iii) de préférence le groupe hydrocarboné est linéaire ; ladite chaîne hydrocarbonée étant substituée par un ou plusieurs atomes ou groupes choisis parmi : a) halogène tels que chlore ou brome, b) hydroxy, c) thiol, d) $(\text{di})(\text{C}_1\text{-C}_4)$ (alkyl)amino, e) (thio)carboxy, f) (thio)carboxamide $-\text{C}(\text{O})-\text{N}(\text{R}_a)_2$ ou $-\text{C}(\text{S})-\text{N}(\text{R}_a)_2$, f) cyano, g) iso(thio)cyanate, h) (hétéro)aryle tel que phényl ou furyl, et i) (hétéro)cycloalkyle tel que anhydride, ou époxyde, j) actif cosmétique choisi parmi les chromophores colorés ou non, fluorescents ou non tels que ceux issus d'azurants optiques, ou les chromophores issus de filtres UVA et/ou UVB, les actifs anti-âges.

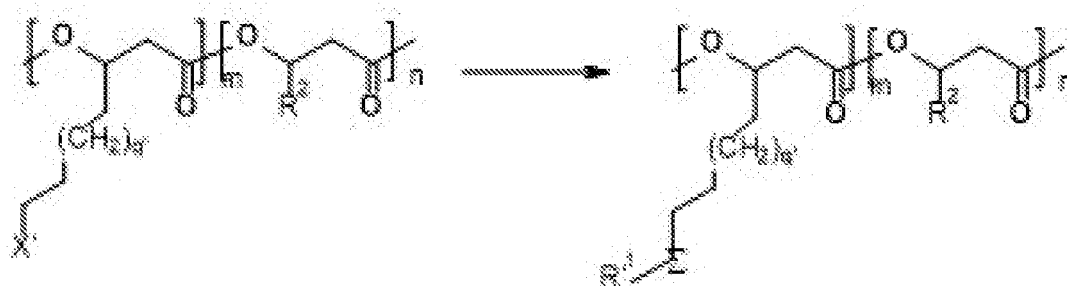
[0152] Ces greffages en bout de chaîne sont connus sur les polymères PHA par l'homme du métier. On peut citer par exemple les documents suivants :

- Préparation d'oligomères de PHAs par dégradation thermique :
10.1021/bm0156274 ; *Biomacromolecules* , vol 3, 1, 219–224 (2002) ;
- Préparation d'oligomères de PHAs par transestérification :
10.1021/ma011420r, *Macromolecules* , vol 35, 3, 684–689 (2002) ;
- Préparation d'oligomères de PHAs par
hydrolyse : 10.1016/0032-3861(94)90590-8 *Polymer* vol 35, 19, 4156-4162 (1994) ;

- Préparation d'oligomères de PHAs par méthanolyse : 10.1021/bm060981t, *Biomacromolecules*, vol 8, 4, 1255–1265 (2007) ;
- [0153] On peut également citer d'autres méthodes connues de l'homme du métier :
 - Synthèse et caractérisation de PHA greffé avec de l'acide ascorbique : 10.1016/j.ijbiomac.2018.11.052 ; *International journal of biological macro-molecules*, vol 123: 7 (2019) ;
 - Préparation de copolymères PHB-b-PHO par polycondensation avec du divinyl adipate catalysée par une lipase : 10.1021/bm9011634, *Biomacromolecules*, vol 10, 12, 3176–3181 (2009) ;
 - Synthèse de copolymères PHB-b-PHO couplés par une jonction diisocyanate : 10.1021/ma012223v ; *Macromolecules*, vol 35, 13, 4946–4950 (2002) ;
 - Préparation d'oligomères de PHO sur du chitosan par condensation entre l'extrémité acide carboxylique du PHO et les fonctions amines du chitosan : 10.1002/app.24276 ; *Journal of Applied Polymer Science*, vol 103, 1, (2006) ;
 - Transestérification des PHAs par l'alcool propargylique afin de produire des oligomères de PHAs modifiables par chimie « click » : 10.1016/j.reactfunctpolym.2011.12.005 ; *Reactive and Functional Polymers*, vol 72, 2, , 160-167 (2012) ;
 - Préparation de copolymère PHO-b-PCL : 10.1002/mabi.200400104 ; *Macromolecular Bioscience*, vol 4, 11 (2004) ;
 - Préparation de copolymère PHO-b-PEG : 10.1002/macp.201000562 ; *Macromolecular Chemistry and Physics* ; vol 212, 3, (2010) ;
 - Epoxydation d'insaturation en bout de chaîne et greffage d'acide en bout de chaîne : 10.14314/polimery.2017.317 ; *Polimery*, vol 62, 4, 317-322 (2017) ;
 - Greffage de motif organosiloxane en bout de chaîne sur PHA : 10.1016/j.reactfunctpolym.2014.09.008 ; *Reactive and Functional Polymers*, vol 84, 53-59 (2014).

[0154] L'ensemble des copolymère PHA greffé de l'invention décrits précédemment, selon le schéma 6 :

[0155] [Chem. 13] :



[0156] Schéma 6 dans lequel R^1 , R^2 , m , n et Y sont tels que définis précédemment, et

X' représente un atome ou groupe réactif susceptible de réagir avec un atome ou groupe électrophile E ou nucléophile Nu pour créer une liaison covalente Σ si X' est un groupe électrophile ou nucléofuge alors il peut réagir avec un réactif R'^1 - Nu, si X' est un groupe nucléophile Nu alors il peut réagir avec R'^1 - E pour créer une liaison covalente Σ ;

[0157] A titre d'exemple, les liaisons covalentes ou groupe de liaison Σ pouvant être générées sont répertoriées dans le tableau ci-dessous à partir de condensation d'électrophiles avec des nucléophiles :

[0158] [Tableau. 1] :

Electrophiles E	Nucléophiles Nu	Liaisons covalentes Σ
Esters activés*	Amines	Carboxamides
Azotures d'acyles**	Amines	Carboxamides
Halogénures d'acyles	Amines	Carboxamides
Halogénures d'acyles	Alcools	Esters
Cyanures d'acyles	Alcools	Esters
Cyanures d'acyles	Amines	Carboxamides
Halogénures d'alkyles	Amines	Alkylamines
Halogénures d'alkyles	Acides carboxyliques	Esters
Halogénures d'alkyles	Thiols	Thioesters
Halogénures d'alkyles	Alcools	Ethers
Acides sulfoniques et leurs sels	Thiols	Thioéthers
Acides sulfoniques et leurs sels	Acides carboxyliques	Esters
Acides sulfoniques et leurs sels	Alcools	Ethers
Anhydrides	Alcools	Esters
Anhydrides	Amines	Carboxamides
Halogénures d'aryles	Thiols	Thioéthers
Halogénures d'aryles	Amines	Arylamines

[0159] Il est également possible à partir d'un PHA fonctionnalisé en chaîne latérale de réaliser le greffage en bout de chaîne dans un second temps tel que décrit dans le schéma 7. La réciproque est vraie également, où le greffage en bout de chaîne est réalisable dans un premier temps, puis la fonctionnalisation de chaîne latérale pendant fonctionnalisable s'effectue dans un deuxième temps.

[0160] [Chem. 14] :

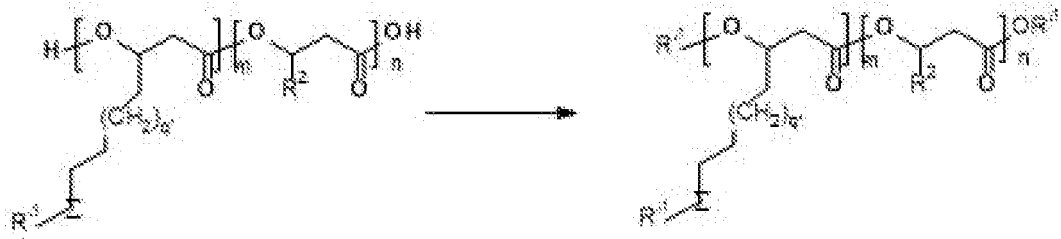


Schéma 7 dans lequel R¹, R², m, n et Y sont tels que définis précédemment, et

[0161] Toutes ces réactions chimiques sont connues par l'homme du métier. On peut citer par exemple les documents suivants :

- Synthèse et préparation de PHAs modifiés par thiol-ène, puis réaction sur nouvelle fonction greffée : 10.1021/ma0304426 ; *Macromolecules* , vol 37, 2, 385–389 (2004) ;
- Greffage de PEG et de PLA sur de PHAs fonctionnalisés avec des acides : 10.1002/marc.200900803 et 10.1002/mabi.200390033 ;
- Synthèse et préparation de PHAs modifiés avec du polyéthylène glycol dithiol : 10.1021/acs.biomac.9b00479.

b) Le ou les polymères hydrocarbonés

[0162] La composition de l'invention comprend un ou plusieurs polymère(s) hydrocarboné(s).

[0163] Le ou les polymère(s) hydrocarboné(s) selon l'invention peuvent être d'origine naturelle ou synthétique.

[0164] Selon un mode de réalisation préféré le ou les polymère(s) hydrocarboné(s) de l'invention est(sont) choisis parmi les polymères séquencés, comprenant au moins une première séquence et au moins une deuxième séquence incompatibles l'une avec l'autre et ayant des températures de transition vitreuse (T_g) différentes, lesdites première et deuxième séquences étant reliées entre elles par un segment intermédiaire comprenant au moins un monomère constitutif de la première séquence et au moins un monomère constitutif de la deuxième séquence et ledit polymère ayant un indice de polydispersité I supérieur à 2.

[0165] Par "*au moins*" une séquence, on entend une ou plusieurs séquences.

[0166] Par "*séquences incompatibles l'une avec l'autre*", on entend que le mélange formé du polymère correspondant à la première séquence et du polymère correspondant à la deuxième séquence, n'est pas miscible dans le solvant de polymérisation majoritaire en poids du polymère séquencé, à température ambiante (25°C) et pression atmosphérique (10⁵ Pa), pour une teneur du mélange de polymères supérieure ou égale à 5 % en poids, par rapport au poids total du mélange (polymères et solvant), étant entendu que :

- lesdits polymères sont présents dans le mélange en une teneur telle que le rapport pondéral respectif va de 10/90 à 90/10, et que
 - chacun des polymères correspondant au première et seconde séquences a une masse moléculaire moyenne (en poids ou en nombre) égale à celle du polymère séquencé +/- 15%.
- [0167] Dans le cas d'un mélange de solvants de polymérisation, dans l'hypothèse de deux ou plusieurs solvants présents en proportions massiques identiques, ledit mélange de polymères est non miscible dans au moins l'un d'entre eux.
- [0168] Bien entendu, dans le cas d'une polymérisation réalisée dans un solvant unique, ce dernier est le solvant majoritaire.
- [0169] Le segment intermédiaire est une séquence comprenant au moins un monomère constitutif de la première séquence et au moins un monomère constitutif de la deuxième séquence du polymère permet de "compatibiliser" ces séquences.
- [0170] En incorporant ces nouveaux polymères dans des compositions cosmétiques, la demanderesse a découvert que certains de ces polymères décrits plus en détail ci-dessous, avaient des propriétés cosmétiques très intéressantes. De manière générale, ces polymères peuvent être incorporés dans des compositions à une teneur élevée en matières sèche, typiquement supérieure à 10% en poids par rapport au poids total de la composition et présentent une facilité de formulation. Utilisés dans des produits pour cheveux, ils en améliorent à la fois le pouvoir coiffant et la souplesse. Ils augmentent la résistance aux chocs des vernis à ongles et améliorent la tenue d'une grande variété de compositions de maquillage sans provoquer chez l'utilisateur un sentiment d'inconfort.
- [0171] Le polymère séquencé b) de la composition selon l'invention est avantageusement un polymère éthylénique séquencé linéaire
- [0172] Par polymère "éthylénique", on entend un polymère obtenu par polymérisation de monomères comprenant une insaturation éthylénique.
- [0173] Par polymère "séquencé", on entend un polymère comprenant au moins 2 séquences distinctes, de préférence au moins 3 séquences distinctes.
- [0174] Le polymère b) est un polymère à structure linéaire. Par opposition, un polymère à structure non linéaire est, par exemple, un polymère à structure ramifiée, en étoile, greffée, ou autre.
- [0175] De façon préférentielle, le polymère b) selon l'invention ne comprend pas d'atomes de silicium dans son squelette. Par "squelette", on entend la chaîne principale du polymère, par opposition aux chaînes latérales pendantes.
- [0176] De préférence, le polymère b) selon l'invention n'est pas hydrosoluble, c'est à dire que le polymère n'est pas soluble dans l'eau ou dans un mélange d'eau et de monoalcools inférieurs linéaires ou ramifiés ayant de 2 à 5 atomes de carbone comme

l'éthanol, l'isopropanol ou le n-propanol, sans modification de pH, à une teneur en matière active d'au moins 1% en poids, à température ambiante (25°C).

[0177] De préférence, le polymère selon l'invention n'est pas un élastomère.

[0178] Par "polymère non élastomère", on entend un polymère qui, lorsqu'il est soumis à une contrainte visant à l'étirer (par exemple de 30% relativement à sa longueur initiale), ne revient pas à une longueur sensiblement identique à sa longueur initiale lorsque cesse la contrainte.

De manière plus spécifique, par "polymère non élastomère" on désigne un polymère ayant une recouvrance instantanée $R_i < 50\%$ et une recouvrance retardée $R_{2h} < 70\%$ après avoir subi un allongement de 30%. De préférence, R_i est $< 30\%$, et $R_{2h} < 50$.

[0179] Plus précisément, le caractère non élastomérique du polymère est déterminé selon le protocole suivant :

[0180] On prépare un film de polymère par coulage d'une solution du polymère dans une matrice téflonnée puis séchage pendant 7 jours dans une ambiance contrôlée à $23 \pm 5^\circ\text{C}$ et $50 \pm 10\%$ d'humidité relative.

[0181] On obtient alors un film d'environ 100 μm d'épaisseur dans lequel sont découpées des éprouvettes rectangulaires (par exemple à l'emporte-pièce) d'une largeur de 15 mm et d'une longueur de 80 mm.

[0182] On impose à cet échantillon une sollicitation de traction à l'aide d'un appareil commercialisé sous la référence Zwick, dans les mêmes conditions de température et d'humidité que pour le séchage.

[0183] Les éprouvettes sont étirées à une vitesse de 50 mm/min et la distance entre les mors est de 50 mm, ce qui correspond à la longueur initiale (I_0) de l'éprouvette.

[0184] On détermine la recouvrance instantanée R_i de la manière suivante :

- on étire l'éprouvette de 30 % (ϵ_{max}) c'est-à-dire environ 0,3 fois sa longueur initiale (I_0)

- on relâche la contrainte en imposant une vitesse de retour égale à la vitesse de traction, soit 50 mm/min et on mesure l'allongement résiduel de l'éprouvette en pourcentage, après retour à contrainte charge nulle (ϵ_i).

[0185] La recouvrance instantanée en % (R_i) est donnée par la formule ci-après:

$$R_i = (\epsilon_{\text{max}} - \epsilon_i) / \epsilon_{\text{max}} \times 100$$

[0186] Pour déterminer la recouvrance retardée, on mesure après 2 heures le taux d'allongement résiduel de l'éprouvette en pourcentage (ϵ_{2h}), 2 heures après retour à la contrainte charge nulle.

[0187] La recouvrance retardée en % (R_{2h}) est donnée par la formule ci-après:

$$R_{2h} = (\epsilon_{\text{max}} - \epsilon_{2h}) / \epsilon_{\text{max}} \times 100$$

[0188] A titre purement indicatif, un polymère b) selon un mode de réalisation de l'invention possède de préférence une recouvrance instantanée R_i de 10% et une recouvrance

retardée R_{2h} de 30%.

- [0189] Le polymère b) selon l'invention comprend au moins une première séquence (ou bloc) et au moins une deuxième séquence (ou bloc) incompatibles l'une avec l'autre et ayant des températures de transition vitreuse (T_g) différentes, lesdites première et deuxième séquences étant reliées entre elles par un segment intermédiaire comprenant au moins un monomère constitutif de la première séquence et au moins un monomère constitutif de la deuxième séquence, ledit polymère ayant un indice de polydispersité I supérieur à 2.
- [0190] On précise que dans ce qui précède et ce qui suit les termes "première" et "deuxième" séquences ne conditionnent nullement l'ordre desdites séquences (ou blocs) dans la structure du polymère b).
- [0191] L'indice de polydispersité I du polymère b) est égal au rapport de la masse moyenne en poids M_w sur la masse moyenne en nombre M_n .
- [0192] On détermine les masses molaires moyennes en poids (M_w) et en nombre (M_n) par chromatographie liquide par perméation de gel (solvant THF, courbe d'étalonnage établie avec des étalons de polystyrène linéaire, détecteur réfractométrique).
- [0193] La masse moyenne en poids (M_w) du polymère selon l'invention est de préférence inférieure ou égale à 300 000, elle va par exemple de 35 000 à 200 000, et mieux de 45 000 à 150 000.
- [0194] La masse moyenne en nombre (M_n) du polymère selon l'invention est de préférence inférieure ou égale à 70 000, elle va par exemple de 10 000 à 60 000, et mieux de 12 000 à 50 000.
- [0195] De préférence, l'indice de polydispersité du polymère selon l'invention est supérieur à 2, par exemple allant de 2 à 9, de préférence supérieur ou égal à 2,5, par exemple allant de 2,5 à 8, et mieux supérieur ou égal à 2,8 et notamment, allant de 2,8 à 6.
- [0196] Chaque séquence ou bloc du polymère b) selon l'invention est issue d'un type de monomère ou de plusieurs types de monomères différents.
- [0197] Cela signifie que chaque séquence peut être constituée d'un homopolymère ou d'un copolymère ; ce copolymère constituant la séquence pouvant être à son tour statistique ou alterné.
- [0198] Avantageusement, le segment intermédiaire comprenant au moins un monomère constitutif de la première séquence et au moins un monomère constitutif de la deuxième séquence du polymère b) est un polymère statistique.
- [0199] De préférence, la séquence intermédiaire est issue essentiellement de monomères constitutifs de la première séquence et de la deuxième séquence.
- [0200] Par "essentiellement", on entend au moins à 85%, de préférence au moins à 90%, mieux à 95% et encore mieux à 100%.
- [0201] Avantageusement, la séquence intermédiaire a une température de transition vitreuse

Tg comprise entre les températures de transition vitreuse des première et deuxième séquences.

[0202] Selon l'invention, les première et deuxième séquences ont des températures de transition vitreuse différentes.

[0203] Les températures de transition vitreuse indiquées des première et deuxième séquences peuvent être des Tg théoriques déterminées à partir des Tg théoriques des monomères constitutifs de chacune des séquences, que l'on peut trouver dans un manuel de référence tel que le Polymer Handbook, 3rd ed, 1989, John Wiley, selon la relation suivante, dite Loi de Fox : $1/T_g = \sum (\varpi_i / T_{g_i})$, i

ϖ_i étant la fraction massique du monomère i dans la séquence considérée et T_{g_i} étant la température de transition vitreuse de l'homopolymère du monomère i.

[0204] Sauf indication contraire, les T_g indiquées pour les première et deuxième séquences dans la présente demande sont des T_g théoriques.

[0205] L'écart entre les températures de transition vitreuse des première et deuxième séquences est généralement supérieur à 10°C, de préférence supérieur à 20°C, et mieux supérieur à 30°C.

[0206] En particulier, la première séquence peut être choisie parmi :

B1) une séquence ayant une Tg supérieure ou égale à 40°C,

B2) une séquence ayant une Tg inférieure ou égale à 20°C,

B3) une séquence ayant une Tg comprise entre 20 et 40°C,

et la deuxième séquence choisie dans une catégorie a), b) ou c) différente de la première séquence.

[0207] On entend désigner dans la présente invention, par l'expression :

[0208] « *compris entre ... et ...* », un intervalle de valeurs dont les bornes mentionnées sont exclues, et

[0209] « *de ... à ...* » et « *allant de ... à ...* », un intervalle de valeurs dont les bornes sont incluses.

B1) Séquence ayant une Tg supérieure ou égale à 40 °C

[0210] La séquence ayant une Tg supérieure ou égale à 40°C a par exemple une Tg allant de 40 à 150°C, de préférence supérieure ou égale à 50 °C, allant par exemple de 50 °C à 120 °C, notamment allant de 50 °C à 100 °C, et mieux supérieure ou égale à 60 °C, allant par exemple de 60 °C à 120 °C.

[0211] *La séquence ayant une Tg supérieure ou égale à 40 °C peut être un homopolymère ou un copolymère.*

[0212] Dans le cas où cette séquence est un homopolymère, elle est issue de monomères, qui sont tel(s) que les homopolymères préparés à partir de ces monomères ont des températures de transition vitreuse supérieures ou égales à 40 °C. Cette première séquence peut être un homopolymère, constitué par un seul type de monomère (dont la Tg de

l'homopolymère correspondant est supérieure ou égale à 40 °C).

[0213] Dans le cas où la première séquence est un copolymère, elle peut être issue en totalité ou en partie d'un ou de plusieurs monomères, dont la nature et la concentration sont choisies de façon que la Tg du copolymère résultant soit supérieure ou égale à 40°C.

Le copolymère peut par exemple comprendre :

- des monomères qui sont tel(s) que les homopolymères préparés à partir de ces monomères ont des Tg supérieures ou égales à 40 °C, par exemple une Tg allant de 40 °C à 150 °C, de préférence supérieure ou égale à 50 °C, allant par exemple de 50 °C à 120 °C, et mieux supérieure ou égale à 60 °C, allant par exemple de 60 °C à 120 °C, et
- des monomères qui sont tel(s) que les homopolymères préparés à partir de ces monomères ont des Tg inférieures à 40 °C, choisis parmi les monomères ayant une Tg comprise entre 20 °C à 40 °C et les monomères ayant une Tg inférieure ou égale à 20 °C, par exemple une Tg allant de -100 °C à 20 °C, de préférence inférieure à 15 °C, notamment allant de - 80 °C à 15 °C et mieux inférieur à 10 °C, par exemple allant de -50 °C à 0 °C à, tels que décrits plus loin.

[0214] Les monomères dont les homopolymères ont une température de transition vitreuse supérieure ou égale à 40 °C sont, de préférence, choisis parmi les monomères suivants, appelés aussi monomères principaux :

- les méthacrylates de formule $\text{CH}_2 = \text{C}(\text{CH}_3)\text{-C}(\text{O})\text{-OR}_1$
dans laquelle R_1 représente un groupe alkyle non substitué, linéaire ou ramifié, contenant de 1 à 4 atomes de carbone, tel qu'un groupe méthyle, éthyle, propyle ou isobutyle ou R_1 représente un groupe cycloalkyle C_4 à C_{12} ,
- les acrylates de formule $\text{CH}_2 = \text{CH-C}(\text{O})\text{-OR}_2$
dans laquelle R_2 représente un groupe cycloalkyle en C_4 à C_{12} tel que un groupe isobornyle ou un groupe tertio butyle,
- les (méth)acrylamides de formule : $\text{H}_2\text{C}=\text{C}(\text{R}')\text{-C}(\text{O})\text{-NR}_7\text{R}_8$
dans laquelle :
 - R_7 et R_8 identiques ou différents, représentent un atome d'hydrogène ou un groupe alkyle en C_1 à C_{12} linéaire ou ramifié, tel qu'un groupe n-butyle, t-butyle, isopropyle, isohexyle, isooctyle, ou isononyl ; ou
 - R_7 représente H et R_8 représente un groupement 1,1-diméthyl-3-oxobutyl, et R' représente H ou méthyle. Comme exemple de monomères, on peut citer le N-butylacrylamide, le N-t-butylacrylamide, le N-isopropylacrylamide, le N,N-diméthylacrylamide et le N,N-dibutylacrylamide ,
 - et leurs mélanges.

[0215] Des monomères principaux particulièrement préférés sont le méthacrylate de méthyle, le (méth)acrylate d'isobutyle, le (méth)acrylate d'isobornyle et leurs mélanges.

B2) Séquence ayant une Tg inférieure ou égale à 20°C

- [0216] La séquence ayant une Tg inférieure ou égale à 20 °C a par exemple une Tg allant de -100 à 20 °C, de préférence inférieure ou égale à 15 °C, notamment allant de -80 °C à 15 °C et mieux inférieure ou égale à 10°C, par exemple allant de -100 °C à 0 °C, notamment allant de -50 °C à 0 °C.
- [0217] La séquence ayant une Tg inférieure ou égale à 20 °C peut être un homopolymère ou un copolymère.
- [0218] Dans le cas où cette séquence est un homopolymère, elle est issue de monomères, qui sont tel(s) que les homopolymères préparés à partir de ces monomères ont des températures de transition vitreuse inférieures ou égales à 20 °C. Cette deuxième séquence peut être un homopolymère, constitué par un seul type de monomère (dont la Tg de l'homopolymère correspondant est inférieure ou égale à 20 °C).
- [0219] Dans le cas où la séquence ayant une Tg inférieure ou égale à 20 °C est un copolymère, elle peut être issue en totalité ou en partie d'un ou de plusieurs monomères, dont la nature et la concentration sont choisis de façon que la Tg du copolymère résultant soit inférieure ou égale à 20 °C.
- [0220] Elle peut par exemple comprendre
- un ou plusieurs monomères dont l'homopolymère correspondant à une Tg inférieure ou égale à 20 °C, par exemple une Tg allant de -100 °C à 20 °C, de préférence inférieure à 15 °C, notamment allant de -80 °C à 15 °C et mieux inférieure à 10 °C, par exemple allant de -50 °C à 0 °C et
 - un ou plusieurs monomères dont l'homopolymère correspondant a une Tg supérieure à 20 °C, tels que les monomères ayant une Tg supérieure ou égale à 40 °C, par exemple une Tg allant de 40 °C à 150 °C, de préférence supérieure ou égale à 50 °C, allant par exemple de 50 °C à 120 °C, et mieux supérieure ou égale à 60 °C, allant par exemple de 60 °C à 120 °C et /ou les monomères ayant une Tg comprise entre 20 °C et 40 °C, tels que décrits plus haut.
- [0221] De préférence, la séquence ayant une Tg inférieure ou égale à 20 °C est un homopolymère.
- [0222] Les monomères dont l'homopolymère a une Tg inférieure ou égale à 20°C sont, de préférence, choisis parmi les monomères suivants, ou monomères principaux :
- les acrylates de formule $H_2C=CH-C(O)-OR_3$, avec R_3 représentant un groupe alkyle non substitué en C_1 à C_{12} , linéaire ou ramifié, à l'exception du groupe tertibutyle, dans lequel se trouve(nt) éventuellement intercalé(s) un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N(R_a), et S avec R_a représentant un atome d'hydrogène ou un groupe (C_1-C_4)alkyl ;
 - les alkylacrylates de formule $H_2C=C(R'_a)-C(O)-OR_4$, avec R_4 représentant un groupe alkyle non substitué en C_6 à C_{12} linéaire ou ramifié, dans lequel se trouve(nt)

éventuellement intercalé(s) un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N(R_a), et S, R_a tel que défini précédemment et R_a' représente un groupe (C₁-C₄)alkyl tel que méthyl ;

- les esters de vinyle de formule R₅-C(O)-O-CH=CH₂ dans laquelle R₅ représente un groupe alkyle en C₄ à C₁₂ linéaire ou ramifié ;

- les éthers d'alcool vinylique et d'alcool aliphatique, de formule R₅-O-CH=CH₂ dans laquelle R₅ représente un groupe alkyle en C₄ à C₁₂ linéaire ou ramifié

- les acrylamides, H₂C=C(R'_a)-C(O)-NR₄R₆ avec R₄ tel que défini précédemment et R₆ représentant un atome d'hydrogène ou un groupe (C₁-C₁₂)alkyle tel que méthyl, de préférence R₆ représente un atome d'hydrogène ; tel que le *N*-octylacrylamide ; et

- leurs mélanges.

[0223] Les monomères principaux particulièrement préférés pour la séquence ayant une Tg inférieure ou égale à 20°C sont les acrylates d'alkyles dont la chaîne alkyle comprend de 1 à 10 atomes de carbone, à l'exception du groupe tertibutyle, tels que l'acrylate de méthyle, l'acrylate d'isobutyle, l'acrylate d'éthyl-2 hexyle et leurs mélanges.

B3) Séquence ayant une Tg comprise entre 20 et 40°C

[0224] La séquence qui a une Tg comprise entre 20 °C et 40 °C peut être un homopolymère ou un copolymère.

[0225] Dans le cas où cette séquence est un homopolymère, elle est issue de monomères (ou monomère principaux), qui sont tel(s) que les homopolymères préparés à partir de ces monomères ont des températures de transition vitreuse comprises entre 20 °C et 40 °C. Cette première séquence peut être un homopolymère, constitué par un seul type de monomère (dont la Tg de l'homopolymère correspondant va de 20 °C à 40 °C).

[0226] Les monomères dont l'homopolymère a une température de transition vitreuse comprise entre 20 °C et 40°C sont, de préférence, choisis parmi le méthacrylate de *n*-butyle, l'acrylate de cyclodécyle, l'acrylate de néopentyle, l'isodécylacrylamide et leurs mélanges.

[0227] Dans le cas où la séquence ayant une Tg comprise entre 20 °C et 40°C est un copolymère, elle est issue en totalité ou en partie d'un ou de plusieurs monomères (ou monomère principaux), dont la nature et la concentration sont choisis de telle sorte que la Tg du copolymère résultant soit comprise entre 20 °C et 40°C.

[0228] Avantagusement, la séquence ayant une Tg comprise entre 20 °C et 40°C est un copolymère issue en totalité ou en partie :

- de monomères principaux dont l'homopolymère correspondant a une Tg supérieure ou égale à 40 °C, par exemple une Tg allant de 40 °C à 150°C, de préférence supérieure ou égale à 50 °C, allant par exemple de 50 °C à 120 °C, et mieux supérieure ou égale à 60 °C, allant par exemple de 60 °C à 120 °C, tels que décrits plus haut, et
- de monomères principaux dont l'homopolymère correspondant à une Tg inférieure

ou égale à 20°C, par exemple une Tg allant de -100 °C à 20 °C, de préférence inférieure ou égale à 15 °C, notamment allant de -80 °C à 15 °C et mieux inférieure ou égale à 10°C, par exemple allant de -50 °C à 0 °C, tels que décrits plus haut, lesdits monomères étant choisis de telle sorte que la Tg du copolymère formant la première séquence est comprise entre 20 °C et 40 °C.

- [0229] De tels monomères principaux sont par exemple choisis parmi le méthacrylate de méthyle, l'acrylate et le méthacrylate d'isobornyle, l'acrylate de butyle, l'acrylate d'éthyl-2-hexyle et leurs mélanges.
- [0230] De préférence, la proportion de la deuxième séquence ayant une Tg inférieure ou égale à 20 °C va de 10 % à 85 % en poids du polymère, mieux de 20 % à 70 % et encore mieux de 20 % à 50 %.
- [0231] Chacune des séquences peut néanmoins contenir en proportion minoritaire au moins un monomère constitutif de l'autre séquence.
- [0232] Ainsi la première séquence peut contenir au moins un monomère constitutif de la deuxième séquence et inversement.
- [0233] Chacune des première et/ou deuxième séquence, peu(ven)t comprendre, outre les monomères indiqués ci-dessus, un ou plusieurs autres monomères appelés monomères additionnels, différents des monomères principaux cités précédemment.
- [0234] La nature et la quantité de ce ou ces monomères additionnels sont choisies de manière à ce que la séquence dans laquelle ils se trouvent ait la température de transition vitreuse désirée.
- [0235] Ce monomère additionnel est par exemple choisi parmi :
 - ba) les monomères hydrophiles tels que :
 - les monomères à insaturation(s) éthylénique(s) comprenant au moins une fonction acide carboxylique ou sulfonique comme par exemple : l'acide acrylique, l'acide méthacrylique, l'acide crotonique, l'anhydride maléique, l'acide itaconique, l'acide fumarique, l'acide maléique, l'acide acrylamidopropanesulfonique, l'acide vinylbenzoïque, l'acide vinylphosphorique et les sels de ceux-ci,
 - les monomères à insaturation(s) éthylénique(s) comprenant au moins une fonction amine tertiaire comme la 2-vinylpyridine, la 4-vinylpyridine, le méthacrylate de diméthylaminoéthyle, le méthacrylate de diéthylaminoéthyle, le diméthylaminopropyl méthacrylamide et les sels de ceux-ci,
 - les méthacrylates de formule $H_2C=C(CH_3)-C(O)-OR_6$ dans laquelle R_6 représente un groupe alkyle linéaire ou ramifié, contenant de 1 à 4 atomes de carbone, tel qu'un groupe méthyle, éthyle, propyle ou isobutyle, ledit groupe alkyle étant substitué par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyle (comme le méthacrylate de 2-hydroxypropyle, le méthacrylate de 2-hydroxyéthyle) et les atomes d'halogènes (Cl, Br, I, F), tel que le méthacrylate de trifluoroéthyle,

- les méthacrylates de formule $H_2C=C(CH_3)-C(O)-OR_9$, dans laquelle R_9 représentant un groupe alkyle en C_6 à C_{12} linéaire ou ramifié, dans lequel se trouve(nt) éventuellement intercalé(s) un ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, N et S, ledit groupe alkyle étant substitué par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyle et les atomes d'halogènes (Cl, Br, I, F) ;

- les acrylates de formule $H_2C=CH-C(O)-OR_{10}$, dans laquelle R_{10} représentant un groupe alkyle en C_1 à C_{12} linéaire ou ramifié substitué par un ou plusieurs substituants choisis parmi les groupes hydroxyle et les atomes d'halogène (Cl, Br, I et F), tel que l'acrylate de 2-hydroxypropyle et l'acrylate de 2-hydroxyéthyle, ou R_{10} représente un alkyle en C_1 à C_{12} -O-POE (polyoxyéthylène) avec répétition du motif oxyéthylène de 5 à 30 fois, par exemple méthoxy-POE, ou R_8 représente un groupement polyoxyéthyléné comprenant de 5 à 30 motifs d'oxyde d'éthylène ;

bb) les monomères à insaturation éthylénique comprenant un ou plusieurs atomes de silicium tels que le méthacryloxypropyl triméthoxy silane, le méthacryloxypropyl tris (triméthylsiloxyle) silane, et

- leurs mélanges.

[0236] Des monomères additionnels particulièrement préférés sont l'acide acrylique, l'acide méthacrylique, le méthacrylate de trifluoroéthyle et leurs mélanges.

[0237] Selon un mode préféré de réalisation, le polymère selon l'invention est un polymère non siliconé, c'est à dire un polymère exempt d'atome de silicium.

[0238] Ce ou ces monomères additionnels représente(nt) généralement une quantité inférieure ou égale à 30% en poids, par exemple de 1 à 30% en poids, de préférence de 5 à 20% en poids et, de préférence encore, de 7 à 15% en poids du poids total des première et/ou deuxième séquences.

[0239] De préférence, chacune des première et deuxième séquences comprend au moins un monomère choisi parmi les esters d'acide (méth)acrylique, et éventuellement au moins un monomère choisi parmi l'acide (méth)acrylique, et leurs mélanges.

[0240] Avantageusement, chacune des première et deuxième séquences est issue en totalité d'au moins un monomère choisi parmi l'acide acrylique, les esters d'acide (méth)acrylique, et éventuellement d'au moins un monomère choisi parmi l'acide (méth)acrylique, et leurs mélanges

[0241] De préférence, le polymère selon l'invention est exempt de styrène. Par "polymère exempt de styrène", on entend un polymère contenant moins de 10 % en poids, par rapport au poids total du polymère, de préférence moins de 5 % en poids, mieux moins de 2 % en poids, mieux moins de 1 % en poids, voire ne contenant pas, de monomère styrénique comme le styrène, les dérivés de styrène tels que le méthylstyrène, le chlorostyrène ou le chlorométhylstyrène. de styrène ou de dérivés du styrène comme par exemple le méthylstyrène, le chlorostyrène ou le chlorométhylstyrène.

[0242] Le polymère selon l'invention peut être obtenu par polymérisation radicalaire en solution selon le procédé de préparation suivant :

- une partie du solvant de polymérisation est introduite dans un réacteur adapté et chauffée jusqu'à atteindre la température adéquate pour la polymérisation (typiquement entre 60 °C et 120°C),
- une fois cette température atteinte, les monomères constitutifs de la première séquence sont introduits en présence d'une partie de l'initiateur de polymérisation,
- au bout d'un temps T correspondant à un taux de conversion maximum de 90%, les monomères constitutifs de la deuxième séquence et l'autre partie de l'initiateur sont introduits,
- on laisse réagir le mélange pendant un temps T' (allant de 3 à 6 h) au bout duquel le mélange est ramené à température ambiante,
- on obtient le polymère en solution dans le solvant de polymérisation.

[0243] Par solvant de polymérisation, on entend un solvant ou un mélange de solvants. Le solvant de polymérisation peut être choisis notamment parmi l'acétate d'éthyle, l'acétate de butyle, les alcools tels que l'isopropanol, l'éthanol, les alcanes aliphatiques tels que l'isododécane et leurs mélanges. De préférence, le solvant de polymérisation est un mélange acétate de butyle et isopropanol ou l'isododécane.

[0244] *Premier mode de réalisation*

[0245] Selon un premier mode de réalisation, le polymère selon l'invention comprend au moins une (notamment une) première séquence ayant une Tg supérieure ou égale à 40°C, telle que décrite plus haut au a) et au moins une (notamment une) deuxième séquence ayant une Tg inférieure ou égale à 20 °C, telle que décrite plus haut au b).

[0246] De préférence, la première séquence ayant une Tg supérieure ou égale à 40 °C est un copolymère issu de monomères qui sont tels que l'homopolymère préparé à partir de ces monomères à une température de transition vitreuse supérieure ou égale à 40 °C, tels que les monomères décrits plus haut.

[0247] Avantageusement, la deuxième séquence ayant une Tg inférieure ou égale à 20 °C est un homopolymère issu de monomères qui sont tel(s) que l'homopolymère préparé à partir de ces monomères a une température de transition vitreuse inférieure ou égale à 20 °C, tels que les monomères décrits plus haut.

[0248] De préférence, la proportion de la séquence ayant une Tg supérieure ou égale à 40 °C va de 20 à 90 % en poids du polymère, mieux de 30 à 80 % et encore mieux de 50 à 70 %.

[0249] De préférence, la proportion de la séquence ayant une Tg inférieure ou égale à 20 °C va de 5 à 75 % en poids du polymère, de préférence de 15 à 50 % et mieux de 25 à 45 %.

- [0250] Ainsi, selon une première variante, le polymère selon l'invention peut comprendre :
- une première séquence de Tg supérieure ou égale à 40 °C, par exemple ayant une Tg allant de 70 à 110 °C, qui est un copolymère méthacrylate de méthyle / acide acrylique,
 - une deuxième séquence de Tg inférieure ou égale à 20 °C, par exemple allant de 0 à 20 °C, qui est un homopolymère d'acrylate de méthyle et
 - une séquence intermédiaire qui est un copolymère méthacrylate de méthyle/acide acrylique/acrylate de méthyle.
- [0251] Selon une seconde variante, le polymère selon l'invention peut comprendre :
- une première séquence de Tg supérieure ou égale à 40 °C, par exemple allant de 70 °C à 100 °C, qui est un copolymère méthacrylate de méthyle/acide acrylique/méthacrylate de trifluoroéthyle,
 - une deuxième séquence de Tg inférieure ou égale à 20 °C, par exemple allant de 0 à 20 °C, qui est un homopolymère d'acrylate de méthyle et
 - une séquence intermédiaire qui est un copolymère statistique méthacrylate de méthyl/acide acrylique/acrylate de méthyle/méthacrylate de trifluoroéthyle.
- Selon une troisième variante, le polymère selon l'invention peut comprendre :
- une première séquence de Tg supérieure ou égale à 40 °C, par exemple allant de 85 à 115 °C, qui est un copolymère acrylate d'isobornyle/méthacrylate d'isobutyle,
 - une deuxième séquence de Tg inférieure ou égale à 20 °C, par exemple allant de -85 à -55 °C, qui est un homopolymère d'acrylate d'éthyl-2 hexyle et
 - une séquence intermédiaire qui est un copolymère statistique acrylate d'isobornyle/méthacrylate d'isobutyle/acrylate d'éthyl-2 hexyle.
- [0252] Selon une quatrième variante, le polymère selon l'invention peut comprendre :
- une première séquence de Tg supérieure ou égale à 40°C, par exemple allant de 85 à 115°C, qui est un copolymère acrylate d'isobornyle/méthacrylate de méthyle,
 - une deuxième séquence de Tg inférieure ou égale à 20°C, par exemple allant de -85 à -55°C, qui est un homopolymère d'acrylate d'éthyl-2 hexyle et
 - une séquence intermédiaire qui est un copolymère statistique acrylate d'isobornyle/méthacrylate de méthyle/acrylate d'éthyl-2 hexyle.
- [0253] Selon une cinquième variante, le polymère selon l'invention peut comprendre :
- une première séquence de Tg supérieure ou égale à 40 °C, par exemple allant de 95 à 125 °C, qui est un copolymère acrylate d'isobornyle / méthacrylate d'isobornyle,
 - une deuxième séquence de Tg inférieure ou égale à 20 °C, par exemple allant de -85 à -55 °C, qui est un homopolymère d'acrylate d'éthyl-2 hexyle et
 - une séquence intermédiaire qui est un copolymère statistique acrylate d'isobornyle/méthacrylate d'isobornyle/ acrylate d'éthyl-2 hexyle.
- [0254] Selon une sixième variante, le polymère selon l'invention peut comprendre :

- une première séquence de Tg supérieure ou égale à 40 °C, par exemple allant de 85 à 115 °C, qui est un copolymère méthacrylate d'isobornyle/méthacrylate d'isobutyle,
- une deuxième séquence de Tg inférieure ou égale à 20°C, par exemple allant de -35 à -5 °C, qui est un homopolymère d'acrylate d'isobutyle et
- une séquence intermédiaire qui est un copolymère statistique méthacrylate d'isobornyle/méthacrylate d'isobutyle/acrylate d'isobutyle.

[0255] Selon une septième variante, le polymère selon l'invention peut comprendre :

- une première séquence de Tg supérieure ou égale à 40 °C, par exemple allant de 95 à 125 °C, qui est un copolymère acrylate d'isobornyle/méthacrylate d'isobornyle,
- une deuxième séquence de Tg inférieure ou égale à 20 °C, par exemple allant de -35 à -5 °C, qui est un homopolymère d'acrylate d'isobutyle et
- une séquence intermédiaire qui est un copolymère statistique acrylate d'isobornyle/méthacrylate d'isobornyle/acrylate d'isobutyle.

[0256] Selon une huitième variante, le polymère selon l'invention peut comprendre :

- une première séquence de Tg supérieure ou égale à 40 °C, par exemple allant de 60 à 90 °C, qui est un copolymère acrylate d'isobornyle/méthacrylate d'isobutyle,
- une deuxième séquence de Tg inférieure ou égale à 20 °C, par exemple allant de -35 à -5 °C, qui est un homopolymère d'acrylate d'isobutyle et

[0257] - une séquence intermédiaire qui est un copolymère statistique acrylate d'isobornyle/méthacrylate d'isobutyle/acrylate d'isobutyle.

[0258] Selon un autre mode de réalisation préféré le ou les polymère(s) hydrocarboné(s) b) de l'invention est(sont) choisis parmi : ii) les résines tackifiantes.

[0259] Selon l'invention, la composition C1 ou C1' peut comprendre comme polymère(s) hydrocarboné(s) b) une résine tackifiante ou un mélange de plusieurs résines tackifiantes.

[0260] Par "résine tackifiante" on entend des résines thermoplastiques hydrocarbonées, de faibles masses moléculaires, entrant dans la composition des colles. Par "résine tackifiante hydrocarbonée" un polymère ou un copolymère d'oléfines ou un polymère ou un copolymère de monomères hydrocarbonés aromatiques.

[0261] Les résines tackifiantes selon l'invention présentent une masse moléculaire moyenne en nombre (Mn) inférieure ou égale à 10 000 g.mol⁻¹.

[0262] De préférence, cette masse moléculaire moyenne est comprise entre 250 et 10 000 g.mol⁻¹, de préférence inférieure ou égale à 5 000 g.mol⁻¹, notamment allant de 250 à 5 000 g.mol⁻¹, mieux, inférieure ou égale à 2 000 g.mol⁻¹, notamment allant de 250 à 2 000 g.mol⁻¹ et encore mieux inférieure ou égale à 1 000 g.mol⁻¹, notamment allant de 250 à 1 000 g.mol⁻¹.

[0263] Le ou lesdits polymères b) peuvent être hydrogénés, partiellement hydrogénés, ou non hydrogénés. De préférence, la ou les résine(s) tackifiante(s) est(sont) hy-

drogénée(s).

- [0264] Selon l'invention, les résines tackifiantes peuvent être choisies dans le groupe constitué 1) des résines hydrocarbonées indéniques, 2) des résines aliphatiques de pentanediène, 3) des résines aliphatiques de cyclopentadiène, 4) des résines mixtes de pentadiène et d'indène, 5) des résines diènes des dimères de cyclopentadiène, 6) des résines diènes des dimères d'isoprène, 7) des résines hydrogénées issues de la polymérisation de pentadiène, 8) des résines hydrogénées issues de la polymérisation de cyclopentadiène, 9) les résines indéniques hydrogénées et 10) de leurs mélanges. De préférence choisies parmi 1), et 9), plus préférentiellement 9).
- [0265] La ou les résine(s) tackifiante(s) b) de l'invention présente(nt) de préférence une température de ramollissement inférieure à 120 °C, de préférence inférieure à 110 °C.
- [0266] Dans le cadre de la présente invention, la mesure de la température de ramollissement est effectuée selon la méthode bille et anneau selon la Norme ASTM D36.
- [0267] On utilise pour cela un équipement automatique NBA 440 disponible chez Normalab. Le fluide utilisé pour la mesure est la glycérine.
- [0268] A titre de résines hydrocarbonées indéniques, on peut notamment citer les résines issues de la polymérisation en proportion majoritaire de monomère indène et en proportion minoritaire de monomère choisi parmi le styrène, le méthylindène, le méthylstyrène et leurs mélanges. Ces résines pouvant éventuellement être hydrogénées. Ces résines peuvent présenter un poids moléculaire allant de 290 à 1150 g/mol.
- [0269] Comme exemples de résines indéniques, on peut également citer celles commercialisées sous la référence ESCOREZ 7105 par la société Exxon Chem., NEVCHEM 100 et NEVEX 100 par la société Neville Chem., NORSOLENE S105 par la société Sartomer, PICCO 6100 par la société Hercules et RESINALL par la société Resinall Corp., ou les copolymères indène/méthylstyrène/styrène hydrogéné commercialisées sous la dénomination « REGALITE » par la société Eastman Chemical, en particulier REGALITE R 1100, REGALITE R 1090, REGALITE S7125, REGALITE R-7100, REGALITE R1010 HYDROCARBON RESIN, REGALITE R1125 HYDROCARBON RESIN, ou sous la dénomination ARKON P-125, ARKON P-140 et ARKON M-135 par la société Arakawa
- [0270] A titre de résine aliphatique de pentadiène, on peut citer en particulier celles issues de la polymérisation majoritairement du monomères 1,3-pentanediène (trans ou cis pipérylène) et de monomère minoritaire choisi parmi l'isoprène, le butène, le 2-méthyl-2-butène, le pentène, le 1,4-pentanediène et leurs mélanges. Ces résines peuvent présenter un poids moléculaire allant de 1000 à 2500 g/mol.
- [0271] De telles résines du 1,3-pentanediène sont commercialisées par exemple sous les références PICCOTAC 95 par la société Eastman Chemical, Escorez 1304 par la société Exxon Chemicals., NevTAC 100 par la société Neville Chem. ou Wingtack 95 par la

société Goodyear.

- [0272] Comme exemples de résines mixtes de pentadiène et d'indène, qui sont issues de la polymérisation d'un mélange de monomères de pentadiène et d'indène tels que ceux décrits ci-dessus, on peut citer les résines commercialisées sous la référence Escorez 2101 par la société Exxon Chemicals., Nevpene 9500 par la société Neville Chem., Hercotac 1148 par la société Hercules., Norsolene A 100 par la société Cray Valley, les résines commercialisées sous la référence NORSOLENE S125, NORSOLENE S135, NORSOLENE S145 et NORSOLENE S155 de la société Cray Valley, Wingtack 86, Wingtack Extra et Wingtack Plus par la société Goodyear.
- [0273] Comme exemple de polycyclopentadiène, on peut citer la référence KOBOGUARD® 5400 commercialisée par la société KOB.
- [0274] Par ailleurs, on peut citer comme exemples de résines diènes des dimères du cyclopentadiène, celles issues de la polymérisation de premier monomère choisi parmi l'indène et le styrène, et de deuxième monomère choisi parmi les dimères du cyclopentadiène tels que le dicyclopentadiène, le méthyldicyclopentadiène, les autres dimères du pentadiène, et leurs mélanges.
- [0275] Ces résines présentent généralement un poids moléculaire allant de 500 à 800 g/mol, telles que par exemple celles commercialisées sous la référence BETAPRENE BR 100 par la société Arizona Chemical Co., Neville LX-685-125 et Neville LX-1000 par la société Neville Chem., Piccodiene 2215 par la société Hercules, Petro-Rez 200 par la société Lawter, Resinall 760 par la société Resinall Corp. ou les résines commercialisées sous la référence ESCOREZ 5320, ESCOREZ 5340, ESCOREZ 5637 par la société Exxon Mobil Chem. et les résines SUKOREZ SU-120 et SUKOREZ SU-130 par la société Kolon.
- [0276] A titre de résine diène des dimères de l'isoprène, on peut citer les résines terpéniques issues de la polymérisation d'au moins un monomère choisi parmi le α -pinène, le β -pinène, le limonène, et leurs mélanges. Ces résines peuvent présenter un poids moléculaire allant de 300 à 2000 g/mol. De telles résines sont commercialisées par exemple sous la dénomination PICCOLYTE A115 et S125 par la société Hercules, ZONAREZ 7100 ou ZONATAC 105 LITE par la société ARIZONA Chem.
- [0277] Enfin, comme exemples de résines hydrogénées issues majoritairement de la polymérisation de pentadiène, on peut citer celles commercialisées sous la dénomination EASTOTAC H-130E, EASTOTAC H-130L, EASTOTAC H-130R, EASTOTAC H-142R, EASTOTAC H-130W, EASTOTAC H-142W, par la société Eastman Chemical Co., les résines aromatiques sans hydrogénation comme celles commercialisées sous la dénomination ENDEX 155, ENDEX 160, KRISTALEX 5140 de la société Eastman Chemical Co. ou encore les résines Nevillac Hard ou Nevroz proposées par la société Neville Chem., les résines Piccofyn A-100, Piccotex 100 ou Piccovar AP25 proposées

par la société Hercules ou la résine SP-553 proposée par société Schenectady Chemical Co.

[0278] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention le ou les polymères hydrocarbonés b) sont choisis parmi les copolymères de styrene/(C₁-C₄)alkylstyrène/indène hydrogéné ou non, de préférence hydrogéné, notamment les copolymères de styrene/méthylstyrène/indène hydrogéné tels que les résines commercialisée sous les noms de REGALITE. Plus particulièrement, la résine est choisie parmi les résines hydrocarbonées indéniques en particulier les copolymères indène/méthylstyrène/styrène de préférence hydrogéné, commercialisées sous la dénomination « REGALITE » par la société Eastman Chemical, tels que la REGALITE R 1100, REGALITE R 1090, REGALITE S7125 REGALITE R-7100, REGALITE R1010 HYDROCARBON RESIN, REGALITE R1125 HYDROCARBON RESIN.

[0279] Selon un autre mode de réalisation préféré le ou les polymère(s) hydrocarboné(s) b) de l'invention est(sont) choisi(s) parmi iii) les copolymère comprenant des unités répétitives ou monomères de formules (A'') et (B'') et éventuellement (C'') ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :

-[-CH₂-CH(C(O)OR¹⁰)-]- unité (A'')

-[-CH₂-CH(C(O)OR¹¹)-]- unité (B'')

-[-CH₂-CH(C(O)OR¹²)-]- unité (C'')

Formules (A''), (B'') et (C'') dans lesquelles:

- **R¹⁰** représente une chaîne hydrocarbonée linéaire ou ramifiée, ou cyclique, saturé ou insaturée, conjugué ou non, aromatique ou non, comprenant de 1 à 30 atomes de carbone, de préférence un groupe alkyle, linéaire ou ramifié, de préférence linéaire, comprenant de 10 à 26 atomes de carbone, particulièrement en C₁₄-C₂₄, plus particulièrement en C₁₆-C₂₂ plus préférentiellement en C₂₂ tel que biphényle ou en C₈ tel que 2-éthyl-hexyle; et/ou a2) un groupe cyclique tel qu'un radical (C₃-C₁₂)cycloalkyle de préférence (C₅-C₁₀)cycloalkyle tel que norbornyle, ou isobornyle de préférence isobornyle ;
- **R¹¹** représente une chaîne hydrocarbonée linéaire ou ramifiée, saturé ou insaturée, conjugué ou non comprenant de 1 à 30 atomes de carbone, de préférence un groupe alkyle, linéaire ou ramifié, de préférence linéaire, comprenant de 1 à 8 atomes de carbone, particulièrement en C₁-C₆, plus particulièrement en C₁-C₄, substitué par un ou plusieurs groupes hydroxyle ou (di)(C₁-C₆)(alkyl)amino tel que amino, de préférence hydroxyle tel que hydroxyméthylène hydroxyéthyle, hydroxypropyle ou 3-(diméthylamino)propylamino ou 2-(diméthylamino)éthylamino préférentiellement hydroxyéthyle ou 2-(diméthylamino)éthylamino , préféren-

tiellement hydroxyéthyle; et

- **R¹²** représente une chaîne hydrocarbonée linéaire ou ramifiée, saturée ou insaturée, comprenant de 1 à 10 atomes de carbone, de préférence un groupe alkyle, linéaire ou ramifié, comprenant de 1 à 8 atomes de carbone, particulièrement en C₁-C₆, plus particulièrement en C₁-C₄, plus particulièrement en C₄ tel que isobutyle, ter-butyle.

- [0280] Selon un mode de réalisation, au moins 60 % en poids des radicaux R¹⁰ sont des radicaux a1) alkyle, linéaire ou ramifié, de préférence linéaire, comprenant de 8 à 26 atomes de carbone, particulièrement en C₈-C₂₄, plus particulièrement en C₈-C₂₂ plus préférentiellement en C₂₂ tel que bétényle ou en C₈ tel que 2-éthylhexyle, le pourcentage en poids se rapportant à la somme de tous les radicaux R¹⁰ présents dans le polymère. De préférence, au moins 70 % en poids des radicaux R¹⁰, plus préférentiellement au moins 80 % en poids des radicaux R¹⁰, plus préférentiellement au moins 90 % en poids des radicaux R¹⁰ sont des groupes alkyle, linéaire ou ramifié, comprenant de 8 à 26 atomes de carbone, particulièrement en C₈-C₂₄, plus particulièrement en C₈-C₂₂ plus préférentiellement en C₂₂ tel que bétényle ou en C₈ tel que 2 Ethyl-hexyle. Selon un mode de réalisation préféré, tous les groupes R¹⁰ sont les mêmes radicaux notamment bétényle ou 2 Ethyl-hexyle.
- [0281] Selon un autre mode de réalisation, au moins 60 % en poids des radicaux R¹⁰ sont des radicaux a2) (C₃-C₁₂)cycloalkyle de préférence (C₅-C₁₀)cycloalkyle tel que norbornyle, ou isobornyle de préférence isobornyle ; de préférence, au moins 70 % en poids des radicaux R¹⁰, plus préférentiellement au moins 80 % en poids des radicaux R¹⁰, plus préférentiellement au moins 90 % en poids des radicaux R¹⁰ sont des groupes (C₃-C₁₂)cycloalkyle, particulièrement (C₅-C₁₀)cycloalkyle, plus particulièrement tels que norbornyle, ou isobornyle de préférence isobornyle . Selon un mode de réalisation préféré, tous les groupes R¹⁰ sont les mêmes radicaux notamment isobornyle.
- [0282] Selon un autre mode de réalisation, au moins 60 % en poids des radicaux R¹⁰ sont un mélange de radicaux choisis parmi a1) et de radicaux choisis parmi a2) , de préférence les radicaux R₁₀ sont choisis parmi les alkyle, linéaire ou ramifié, de préférence linéaire, comprenant de 8 à 26 atomes de carbone particulièrement en C₈-C₂₄ plus particulièrement en C₈-C₂₂ plus préférentiellement en C₂₂ tel que bétényle ou en C₈ tel que 2 Ethyl-hexyle et parmi les (C₃-C₁₂)cycloalkyle de préférence (C₅-C₁₀)cycloalkyle tel que norbornyle, ou isobornyle de préférence isobornyle. Selon un mode de réalisation préféré, tous les groupes R¹⁰ sont des mélanges comprenant A) des radicaux isobornyle et B) bétényle et/ou 2 éthylhexyle ;
- [0283] Selon un mode de réalisation, le ou les polymère(s) hydrocarboné(s) b) de l'invention comprennent des unités répétitives ou monomères de formules (**A''**) , (**B''**) et (**C''**) .
- [0284] Selon un mode de réalisation, le ou les polymère(s) hydrocarboné(s) b) de l'invention

ne comprennent pas d'unités répétitives ou monomères de formules (C'').

[0285] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention le ratio pondéral de la somme de toutes les unités (B'') sur la somme de toutes les unités (A'') plus éventuellement (C'') va de 1 :30 à 1 : 1 , et la somme du total des unités (A'') et (B'') est d'au moins 95 % en poids du poids total dudit polymère. De préférence, ledit ratio pondéral (B'')/(A'') va de 1:15 à 1:1, préférentiellement va de 1:10 à 1:4.

[0286] De préférence, le ou les polymère(s) hydrocarboné(s) b) de l'invention a(ont) une température de fusion allant de 60 °C à 70 °C. La température de fusion est mesurée par calorimétrie différentielle à balayage (ou DSC : Differential Scanning Calorimetry).

- Le ou les polymère(s) hydrocarboné(s) b) de l'invention peu(ven)t être préparé(s) par polymérisation de monomère de formule $H_2C=CH-C(O)-OR^{10}$ dans laquelle R^{10} est tel que défini précédemment, avec des monomères de formule $H_2C=CH-C(O)-OR^{11}$ dans laquelle R^{11} est tel que défini précédemment 2-hydroxyéthyle ou 2-(diméthylamino)éthylamino et éventuellement des monomères de formule $H_2C=CH-C(O)-OR^{12}$ dans laquelle R^{12} est tel que défini précédemment notamment isobutyle, ter-butyle.

[0287] La polymérisation peut être conduite selon les méthodes connues, telle que polymérisation en solution ou en émulsion.

[0288] Selon un autre mode de réalisation préféré le ou les polymère(s) hydrocarboné(s) b) de l'invention est(sont) choisi(s) parmi iv) le mélange des polymères hydrocarbonés i) à iii) tels que définis précédemment.

[0289] La quantité totale du ou des polymères hydrocarbonés b), présentes dans la composition C1 ou C1' selon l'invention, va de préférence de 0,01 à 30% en poids, plus préférentiellement de 0,5 à 20% en poids, et mieux encore de 1 à 15 % en poids, tel que 10 % en poids par rapport au poids total de la composition.

[0290] Le rapport pondéral entre la quantité totale de a) PHA (matière active) et la quantité totale b) du ou des polymère(s) hydrocarboné(s), présents dans la composition selon l'invention, va de préférence de 0,5 à 10, et plus préférentiellement de 1 à 6, plus particulièrement de 1 à 4, voire 1 à 2 tel que 1.

c) Les corps gras

[0291] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention la composition comprend en outre un ou plusieurs corps gras.

[0292] Par « *corps gras* », on entend, un composé organique insoluble dans l'eau à température ambiante ordinaire (25 °C) et à la pression atmosphérique (760 mm de Hg) (solubilité inférieure à 5 % et de préférence à 1 % encore plus préférentiellement à 0,1 %). Ils présentent dans leur structure au moins une chaîne hydrocarbonée comportant au moins 6 atomes de carbone ou un enchaînement d'au moins deux groupes siloxane.

En outre, les corps gras sont généralement solubles dans les solvants organiques dans les mêmes conditions de température et de pression, comme par exemple le chloroforme, l'éthanol, le benzène, l'huile de vaseline ou le décaméthyl cyclopentasiloxane.

[0293] Le ou les corps gras de l'invention sont d'origine naturelle ou synthétique, de préférence naturelle, plus préférentiellement d'origine végétale. Ils sont différents des acides gras car les acides gras salifiés constituent des savons généralement solubles en milieux aqueux.

[0294] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention la composition comprend un ou plusieurs corps gras non liquides à 25 °C et à pression atmosphérique.

La ou les cires

[0295] Selon un mode de réalisation particulier la composition de l'invention comprend une ou plusieurs cires.

[0296] Par « *cire* » on entend un composé lipophile, solide à température ambiante (25 °C), à changement d'état solide/liquide réversible, ayant un point de fusion supérieur ou égal à 30 °C pouvant aller jusqu'à 200 °C et notamment jusqu'à 120 °C.

[0297] En particulier, la ou les cires convenant à l'invention peuvent présenter un point de fusion supérieur ou égal à 45 °C, et en particulier supérieur ou égal à 55 °C.

[0298] Selon une forme particulière de l'invention, la composition de l'invention est solide en particulier anhydre. Elle peut alors se trouver sous forme de stick, on utilisera des micro-cires de polyéthylène sous forme de cristallites de facteur de forme au moins égal à 2 ayant un point de fusion allant de 70 à 110 °C et de préférence 70 à 100 °C, afin de réduire voire supprimer la présence de strates dans la composition solide. Ces cristallites en aiguilles et notamment leurs dimensions peuvent être caractérisées visuellement selon la méthode suivante.

Le ou les composés pâteux

[0299] Selon un mode de réalisation particulier la composition de l'invention comprend un ou plusieurs composés pâteux.

[0300] Par « *composé pâteux* » au sens de la présente invention, on entend un composé gras lipophile à changement d'état solide/liquide réversible, présentant à l'état solide une organisation cristalline anisotrope, et comportant à la température de 23 °C une fraction liquide et une fraction solide.

[0301] De préférence la composition contient un ou plusieurs corps gras c) qui sont des corps gras liquides à 25 °C et pression atmosphérique hydrocarbonés.

[0302] Le ou les corps gras liquides hydrocarbonés sont notamment choisis parmi les hydrocarbures et en C₆-C₁₆ ou à plus de 16 atomes de carbone jusqu'à 60 atomes de carbone, de préférence entre C₆ et C₁₆, et en particulier les alcanes, les huiles d'origine animale, les huiles d'origine végétale, les glycérides ou huiles fluorées d'origine synthétique, les

alcools gras, les esters d'acide gras et/ou d'alcool gras, les silicones. Particulièrement le ou les corps gras liquides sont choisis parmi les huiles non siliconées.

- [0303] Il est rappelé qu'au sens de l'invention, les alcools, esters et acides gras présentent plus particulièrement un ou plusieurs groupe(s) hydrocarboné(s), linéaire(s) ou ramifié(s), saturé(s) ou insaturé(s), comprenant 6 à 60 atomes de carbone, éventuellement substitués, en particulier par un ou plusieurs groupe(s) hydroxyle OH (en particulier de 1 à 4 groupe(s) hydroxyle). S'ils sont insaturés, ces composés peuvent comprendre une à trois insaturation(s) de préférence de 1 à 3 double-liaisons carbone-carbone, conjuguées ou non.
- [0304] En ce qui concerne les alcanes en C₆-C₁₆, ces derniers sont linéaires ou ramifiés, éventuellement cycliques, de préférence le ou les corps gras c) de l'invention sont choisis parmi les alcanes, linéaires ou ramifiés, en C₈-C₁₄, plus préférentiellement en C₉-C₁₃ encore plus préférentiellement en C₉-C₁₂. A titre d'exemple, on peut citer l'hexane, le décane, l'undécane, le dodécane, le tridécane, les isoparaffines comme l'isohexadécane, l'isodécane ou l'isododécane. Les hydrocarbures linéaires ou ramifiés de plus de 16 atomes de carbone, peuvent être choisis parmi les huiles de paraffine, l'huile de vaseline, les polydécènes, le polyisobutène hydrogéné tel que Parléam®.
- [0305] Parmi les corps gras liquides hydrocarbonés c) ayant un paramètre de solubilité global selon l'espace de solubilité de HANSEN inférieur ou égal à 20 (MPa)^{1/2}, on peut citer les huiles, qui peuvent être choisies parmi les huiles naturelles ou synthétiques, hydrocarbonées, éventuellement fluorées, éventuellement ramifiées, seules ou en mélange.
- [0306] Selon un mode de réalisation très avantageux, la composition de l'invention comprend un ou plusieurs corps gras qui est(sont) une ou plusieurs huile(s) hydrocarbonée(s). La ou les huile(s) peu(ven)t être volatile(s) ou non volatile(s).
- [0307] Selon un mode de réalisation préféré de l'invention le ou les corps gras c) sont des huiles hydrocarbonées, linéaires ou ramifiées, qui sont volatiles notamment choisies parmi l'undécane, le décane, le dodécane, l'isododécane, le tridécane, et leur mélange d'huiles différentes, volatiles de préférence comprenant de l'isododécane dans le mélange, ou un mélange d'undécane et de tridécane
- [0308] Selon un autre mode de réalisation particulier le ou les corps gras liquides c) sont un mélange d'une huile hydrocarbonée volatile et d'une huile hydrocarbonée non volatile dont le mélange comprend préférentiellement comme huile volatile dodécane ou l'isododécane.
- [0309] Particulièrement le ou les corps gras c) de l'invention sont un mélange d'alcanes en C₉-C₁₂, de préférence d'origine naturelle, dont les chaînes comprennent de 9 à 12 atomes de carbone, de préférence des alcanes linéaires ou ramifiés, en C₉-C₁₂. Ce mélange est notamment connu sous le nom INCI C₉-C₁₂ ALCANE, CAS 68608-12-8,

VEGELIGHT SILK® commercialisé par BioSynthIs. Ce mélange d'huiles volatile biodégradable, volatile obtenu à partir d'huile de coco (viscosité est de 0.9-1.1 cSt (40 °C) et un point éclair à 65 °C).

- [0310] Selon un mode de réalisation, la composition C1 ne contient que des huiles liquides à 25°C et pression atmosphérique. Selon un autre mode de réalisation, la composition C1 contient au moins 80% d'huiles liquides à 25°C et pression atmosphériques hydrocarbonnées de préférence volatiles plus préférentiellement choisies parmi l'isodécane, le décane, le Cetiol UT®, le VEGELIGHT SILK®.
- [0311] Selon un autre mode de réalisation, la composition C1 peut comprendre des huiles volatiles et non volatiles notamment dans une proportion huiles volatiles/huiles non volatiles supérieure ou égale à 4.
- [0312] Selon un autre mode de réalisation, la composition C1 contient de 0 à 10% d'huiles siliconées, de préférence de 0 à 5% d'huiles siliconées.
- [0313] Comme huiles siliconées volatiles, on peut citer les huiles de silicones linéaires ou cycliques volatiles, notamment, celles ayant une viscosité inférieure ou égale à 8 centistokes (cSt) ($8 \times 10^{-6} \text{ m}^2/\text{s}$), et ayant, notamment, de 2 à 10 atomes de silicium, et en particulier, de 2 à 7 atomes de silicium, ces silicones comportant, éventuellement, des groupes alkyle ou alcoxy ayant de 1 à 10 atomes de carbone. Comme huile de silicone volatile utilisable dans l'invention, on peut citer, notamment, les diméthicones de viscosité 5 et 6 cSt, l'octaméthyl cyclotétrasiloxane, le décaméthyl cyclopentasiloxane, le dodécaméthyl cyclohexasiloxane, l'heptaméthyl hexyltrisiloxane, l'heptaméthyl octyl trisiloxane, l'hexaméthyl disiloxane, l'octaméthyl trisiloxane, le décaméthyl tétrasiloxane, le dodécaméthyl pentasiloxane, et leurs mélanges.
- [0314] Comme huiles siliconées non volatiles, on peut citer les polydiméthylsiloxanes (PDMS) non volatiles, linéaires ou cycliques; les polydiméthylsiloxanes comportant des groupes alkyle, alcoxy et/ou phényle, pendant ou en bout de chaîne siliconée, groupes ayant de 2 à 24 atomes de carbone; les silicones phénylées comme les phényl triméthicones, les phényl diméthicones, les phényl triméthylsiloxyl diphenyl siloxanes, les diphenyl diméthicones, les diphenyl méthyl diphenyl trisiloxanes, les 2-phényl éthyl triméthyl-siloxysilicates et les huiles silicones pentaphénylées.
- [0315] L'huile hydrocarbonnée peut être choisie parmi :
- * les huiles hydrocarbonnées ayant de 8 à 14 atomes de carbone, et notamment :
 - les alcanes ramifiés en C_8 - C_{14} comme les isoalcanes en C_8 - C_{14} d'origine pétrolière (appelées aussi isoparaffines) comme l'isododécane (encore appelé 2,2,4,4,6-pentaméthylheptane), l'isodécane, et par exemple les huiles vendues sous les noms commerciaux d'Isopars' ou de Permetyls,
 - les alcanes linéaires, par exemple tels que le n-dodécane (C_{12}) et le n-tétradécane (C_{14}) vendus par Sasol respectivement sous les références PARAFOL 12-97 et

PARAFOL 14-97, ainsi que leurs mélanges, le mélange undécane-tridécane, les mélanges de *n*-undécane (C11) et de *n*-tridécane (C13) obtenus aux exemples 1 et 2 de la demande WO 2008/155059 de la Société Cognis, et leurs mélanges ainsi que les mélanges de *n*-undécane (C11) et de *n*-tridécane (C13) Cetiol Ultimate® de la société BASF.

* les esters à chaîne courte (ayant de 3 à 8 atomes de carbone au total) tels que l'acétate d'éthyle, l'acétate de méthyle, l'acétate de propyle, l'acétate de *n*-butyle

* les huiles hydrocarbonées d'origine végétale telles que les triglycérides constitués d'esters d'acides gras et de glycérol dont les acides gras peuvent avoir des longueurs de chaînes variées de C₄ à C₂₄, ces dernières pouvant être linéaires ou ramifiées, saturées ou insaturées ; ces huiles sont notamment des triglycérides d'acide heptanoïque ou d'acide octanoïque, ou bien encore les huiles de germe de blé, de tournesol, de pépins de raisin, de sésame, de maïs, d'abricot, de ricin, de karité, d'avocat, d'olive, de soja, d'amande douce, de palme, de colza, de coton, de noisette, de macadamia, de jojoba, de luzerne, de pavot, de potimarron, de sésame, de courge, de colza, de cassis, d'onagre, de millet, d'orge, de quinoa, de seigle, de carthame, de bancoulier, de passiflore, de rosier muscat, de noix de coco ; le beurre de karité ; ou encore les triglycérides des acides caprylique/caprique comme ceux vendus par la société Stéarineries Dubois ou ceux vendus sous les dénominations Miglyol 810®, 812® et 818® par la société Dynamit Nobel,

* les éthers de synthèse ayant de 10 à 40 atomes de carbone ;

* les hydrocarbures linéaires ou ramifiés, d'origine minérale ou synthétique tels que la vaseline, les polydécènes, le polyisobutène hydrogéné tel que le Parleam®, le squalane, les huiles de paraffine, et leurs mélanges,

* les esters comme les huiles de formule R¹C(O)-O-R² dans laquelle R¹ représente le reste d'un acide gras linéaire ou ramifié comportant de 1 à 40 atomes de carbone et R² représente une chaîne hydrocarbonée notamment ramifiée contenant de 1 à 40 atomes de carbone à condition que R¹ + R² soit supérieur ou égal à 10, comme par exemple l'huile de Purcellin (octanoate de cétostéaryle), le myristate d'isopropyle, le palmitate d'isopropyle, les benzoates d'alcools en C₁₂ à C₁₅, le laurate d'hexyle, l'adipate de diisopropyle, l'isononanoate d'isononyle, le palmitate de 2-éthyl-hexyle, l'isostéarate d'isostéaryle, le laurate de 2-hexyl-décyle, le palmitate de 2-octyl-décyle, le myristate de 2-octyl-dodécyle, des heptanoates, octanoates, décanoates ou ricinoléates d'alcools ou de polyalcools comme le dioctanoate de propylène glycol ; les esters hydroxylés comme le lactate d'isostéaryle, le malate de di-isostéaryle, le lactate de 2-octyl-dodécyle ; les esters de polyols et les esters du pentaérythritol, plus préférentiellement les esters d'acide gras linéaire ou ramifié en C₈-C₁₀ et d'alcool gras en C₁₂-C₁₈ linéaire ou ramifié seuls ou en mélange avec des alcanes issus de l'hydrogénation /

réduction complète d'acides gras issus d'huile de Cocos Nucifera (Noix de coco) particulièrement le dodécane ou les mélanges de cococaprylate / caprate avec dodécane, on peut citer ceux de nom INCI coconut alkanes (and) Coco-caprylate / caprate commercialisés sous le nom de VEGELIGHT 1212LC® par Grant Industries.

* les alcools gras liquides à température ambiante à chaîne carbonée ramifiée et/ou insaturée ayant de 12 à 26 atomes de carbone comme l'octyl dodécanol, l'alcool isostéarylique, l'alcool oléique, le 2-hexyldécanol, le 2-butyloctanol, et le 2-undécylpentadécanol.

[0316] La composition de l'invention en plus du corps gras liquide hydrocarboné, peut comprendre une huile siliconée. Si de l'huile siliconée se trouve dans la composition de l'invention, de préférence elle se trouve en quantité qui ne dépasse pas 10 % en poids par rapport à poids de la composition, plus particulièrement dans une quantité inférieure à 5 % et plus préférentiellement inférieure à 2% en poids par rapport au poids total de la composition.

[0317] En particulier, la composition comprend au moins un corps gras liquide hydrocarboné c) choisi parmi :

- les huiles végétales formées par des esters d'acides gras et de polyols, en particulier les triglycérides, telles que l'huile de tournesol, de sésame ou de colza, de macadamia, de soja, l'huile d'amande douce, de calophyllum, de palme, de pépins de raisin, de maïs, d'arara, de coton, d'abricot, d'avocat, de jojoba, d'olive, de coco ou de germes de céréales ;

- les esters linéaires, ramifiés ou cycliques, ayant plus de 6 atomes de carbone, notamment 6 à 30 atomes de carbone ; et notamment l'isononanoate d'isononyle ;

et plus particulièrement les esters de formule $R^d-C(O)-O-R^e$ dans laquelle R^d représente le reste d'un acide gras supérieur comportant de 7 à 19 atomes de carbone et R^e représente une chaîne hydrocarbonée comportant de 3 à 20 atomes de carbone, tels que les palmitates, les adipates, les myristates et les benzoates, notamment l'adipate de diisopropyle et le myristate d'isopropyle ; plus préférentiellement les esters de formule $R^d-C(O)-O-R^e$ dans laquelle R^d représente le reste d'un acide gras supérieur comportant de 8 à 10 atomes de carbone et R^e représente une chaîne hydrocarbonée comportant de 12 à 18 atomes de carbone ;

- les hydrocarbures et notamment les alcanes linéaires, ramifiés et/ou cycliques, volatils ou non volatils, tels que les isoparaffines en C_5-C_{60} , éventuellement volatiles tels que l'undécane, le dodécane, l'isododécane, tridécane le Parléam (polyisobutène hydrogéné), l'isohexadécane, le cyclohexane, ou les 'ISOPARs', et leur mélange; ou bien les alcanes issus de l'hydrogénation / réduction complète de mélanges d'acides gras issu d'huile de Cocos Nucifera (Noix de coco) tel que le dodécane, le mélange d'alcanes en C_9-C_{12} , dont les chaînes comprennent de 9 à 12 atomes de carbone, de

préférence des alcanes linéaires ou ramifiés, en C₉-C₁₂ en particulier comprenant le dodécane ou bien les huiles de paraffine, de vaseline, ou le polyisobutylène hydrogéné ;

- les éthers ayant 6 à 30 atomes de carbone ;
- les cétones ayant 6 à 30 atomes de carbone ;
- les monoalcools gras aliphatiques ayant 6 à 30 atomes de carbone, la chaîne hydrocarbonée ne comportant pas de groupe de substitution, tels que l'alcool oléique, le décanol, le dodécanol, l'octadécanol, l'octyldodécanol et l'alcool linoléique ;
- les polyols ayant 6 à 30 atomes de carbone, tels que l'hexylène glycol; et
- leurs mélanges, tels que les mélanges d'esters d'acide gras linéaire ou ramifié en C₈ - C₁₀ et d'alcool gras en C₁₂-C₁₈ et d'alcanes issus de l'hydrogénation / réduction complète de mélanges d'acides gras issu d'huile de Cocos Nucifera (Noix de coco) en particulier dodécane tels que les mélanges de cococaprylate / caprate et de dodecane, on peut citer ceux de nom INCI coconut alkanes (and) Coco-caprylate / caprate commercialisés sous le nom de VEGELIGHT 1212LC® par Grant Industries ; ou les mélanges d'alcanes en C₉-C₁₂, dont les chaînes comprennent de 9 à 12 atomes de carbone, de préférence des alcanes linéaires ou ramifiés, en C₉-C₁₂ en particulier comprenant le dodécane, on peut citer le mélange d'huile de nom INCI C9-12 ALKANE, VEGELIGHT SILK® commercialisé par BioSynthIs .

[0318] De préférence, la composition de l'invention comprend au moins un corps gras liquide hydrocarboné c) choisi parmi :

- les huiles végétales formées par des esters d'acides gras et de polyols, en particulier les triglycérides,
- les esters de formule R^d-C(O)-O-R^e dans laquelle R^d représente le reste d'un acide gras supérieur comportant 7 à 19 atomes de carbone et R^e représente une chaîne hydrocarbonée comportant de 3 à 20 atomes de carbone, plus préférentiellement les esters de formule R^d-C(O)-O-R^e dans laquelle R^d représente le reste d'un acide gras supérieur comportant de 8 à 10 atomes de carbone et R^e représente une chaîne hydrocarbonée comportant de 12 à 18 atomes de carbone ;
- les alcanes linéaires ou ramifiés en C₈-C₆₀, volatiles ou non volatiles tels que l'isododécane et les alcanes issus de l'hydrogénation / réduction complète de mélanges d'acides gras issu d'huile de Cocos Nucifera (Noix de coco) en particulier dodécane ;
- les alcanes cycliques, non aromatiques, en C₅-C₁₂; volatiles ou non volatiles ;
- les éthers ayant 7 à 30 atomes de carbone ;
- les cétones ayant 8 à 30 atomes de carbone ;
- les monoalcools gras aliphatiques ayant 12 à 30 atomes de carbone, la chaîne hydrocarbonée ne comportant pas de groupe de substitution, et
- leurs mélanges.

- [0319] Avantageusement, le ou les corps gras c) de l'invention notamment liquides sont apolaires i.e. formés uniquement d'atomes de carbone et d'hydrogène.
- [0320] Le ou les corps gras liquides hydrocarbonés sont de préférence choisis parmi les huiles hydrocarbonées ayant de 8 à 14 atomes de carbone, en particulier volatiles, plus particulièrement les huiles apolaires, décrites précédemment.
- [0321] Préférentiellement le ou les corps gras c) de l'invention, notamment liquides sont choisis parmi les alcanes tels que le dodécane, le décane, l'isododécane, les alcools gras tels que l'octyldodecanol, les esters tels que l'isononanoate d'isononyl, le Coco-caprylate / caprate et leurs mélanges, plus préférentiellement les alcanes.
- [0322] Plus particulièrement le ou les corps gras c) de l'invention, notamment liquide sont choisis parmi les alcanes en C₆-C₁₆, linéaires ou ramifiés, de préférence en C₈-C₁₄, plus préférentiellement en C₉-C₁₃ encore plus préférentiellement en C₉-C₁₂, et encore plus préférentiellement les alcanes sont volatiles. Plus particulièrement le ou les corps gras liquides iii) de l'invention sont volatiles et choisis parmi l'undécane, le décane, le dodécane, l'isododécane, tridécane, et leur mélange comprenant notamment du dodécane, de l'isododécane ou un mélange d'undécane et de tridécane.
- [0323] Préférentiellement, le ou les corps gras c) de l'invention, notamment liquides sont l'isododécane.
- [0324] Selon un autre mode de réalisation avantageux de l'invention le ou les corps gras c) de l'invention notamment liquide(s) est(sont) un mélange d'huile(s) non volatile(s) et d'huile(s) volatile(s) de préférence le mélange comprend l'isododécane l'undécane, le dodécane, l'isododécane, tridécane, plus préférentiellement l'isododécane comme huile volatile. Comme mélange huile volatile et non volatile on peut citer le mélange d'isododécane et d'isononanoate d'isononyl ou le mélange isododécane avec isononanoate d'isononyl.
- [0325] Plus préférentiellement lorsque le ou les corps gras sont un mélange d'huile volatile et non volatile, la quantité en huile volatile est supérieure à la quantité en huile non volatile
- [0326] En particulier dans le mélange l'huile non volatile est une huile silicone phénylée de préférence choisie parmi les huiles silicones pentaphénylées.
- [0327] Avantageusement, la composition comprend un ou plusieurs corps gras, notamment liquides à 25 °C et à pression atmosphérique, de préférence une ou plusieurs huiles, en une teneur allant de 2 à 99,9 % en poids, par rapport au poids total de la composition, de préférence allant de 5 à 90 % en poids, de préférence allant de 10 à 80 % en poids, de préférence allant de 20 à 80 % en poids.
- [0328] Selon un mode de réalisation préféré de l'invention, la composition C1 selon l'invention comprend c) un ou plusieurs corps gras notamment liquides à 25 °C et à pression atmosphérique, e) de l'eau et f) un ou plus solvants organiques différents de

c).

d) solvant(s) organique(s) différent de c)

- [0329] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention la composition C1 ou C1' comprend en outre un ou plusieurs solvants organiques différent de c), apolaire ou polaire, de préférence polaire, protique ou aprotique, plus particulièrement protiques et/ou polaires, de préférence protiques et polaires.
- [0330] De préférence le ou les solvants organiques sont miscibles à l'eau.
- [0331] Par « *solvant miscible à l'eau* » selon la présente invention, on entend désigner un composé liquide à température ambiante et miscible à l'eau (miscibilité dans l'eau supérieure à 50 % en poids à 25 °C et pression atmosphérique).
- [0332] Le ou les solvants organiques utilisables dans la composition C1 ou C1' de l'invention peuvent en outre être volatils.
- [0333] Parmi les solvants organiques pouvant être utilisés dans la composition C1 ou C1' selon l'invention, on peut citer notamment les solvants organiques polaires protiques ou polaire aprotique de préférence polaire protique, particulièrement les monoalcools inférieurs ayant de 2 à 10 atomes de carbone tels que l'éthanol et l'isopropanol, de préférence l'éthanol.
- [0334] Selon un mode de réalisation la composition C1 ou C1' de l'invention comprend un ou plusieurs solvants organiques, de préférence choisis parmi les monoalcools ayant de 2 à 6 atomes de carbone tels que l'éthanol et l'isopropanol,
- [0335] De préférence la quantité en solvant(s) organique(s) est inférieure à 70% en poids, plus préférentiellement inférieure à 50 % en poids, par rapport au poids total de la composition C1 ou C1'. Selon un mode de réalisation de l'invention la composition C1 ou C1' comprend une quantité en solvant(s) organique(s) supérieure à 0,1 %, plus particulièrement supérieure ou égale à 0,5 % en poids par rapport au poids total de la composition. Particulièrement la composition comprend entre 1 % et 50 % en poids de solvant(s) organique(s), plus particulièrement entre 2 et 10 % mieux entre 2,5 et 5%.
- e) De l'eau*
- [0336] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention, la composition C1 ou C1' comprend également de l'eau.
- [0337] L'eau convenant à l'invention peut être l'eau du robinet, l'eau distillée, eau de source, une eau florale, telle que l'eau de bleuet et/ou une eau minérale telle que l'eau de VITTEL, l'eau de LUCAS ou l'eau de LA ROCHE POSAY et/ou une eau thermale.
- [0338] Selon un mode de réalisation la composition C1 de l'invention comprend e) de l'eau et au moins un corps gras c) dans un ratio entre la masse d'eau et la masse de corps gras c) inférieure à 1, de préférence inférieur à 0,9, plus préférentiellement inférieur à 0,9 tel que compris entre 0,5 et 0,8.
- [0339] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention la composition C1 ou C1'

comprend une quantité en eau inférieure ou égale à 10 % en poids par rapport au poids total de la composition, particulièrement inférieure ou égale à 5 % en poids, de préférence inférieure à 2 % en poids, plus préférentiellement inférieure à 1 % en poids par rapport au poids total de la composition. Plus particulièrement la composition de l'invention est anhydre i.e. exempte d'eau.

f) Les tensioactifs

- [0340] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention la composition C1 ou C'1 comprend en outre f) un ou plusieurs tensioactif(s) de préférence non ionique(s), ionique(s) ou leurs mélanges.
- [0341] Selon un autre mode de réalisation particulier de l'invention, la composition C1 ou C'1 ne comprend pas de tensioactif.
- [0342] Par « *tensioactif* » on entend un composé qui modifie la tension superficielle entre deux surfaces. Le ou les tensioactifs d) sont des molécules amphiphiles, qui présentent deux parties de polarité différente, l'une lipophile (qui retient les matières grasses) qui est apolaire, l'autre hydrophile (miscible ou soluble dans l'eau) est polaire. La partie lipophile est généralement une chaîne grasse, et l'autre partie miscible à l'eau est polaire, et/ou protique.
- [0343] Par « *ionique* » on entend anionique, cationique, amphotère, ou zwitterionique.
- [0344] Par « *chaîne grasse* », on entend une chaîne hydrocarbonée comprenant plus de 6 atomes, de préférence entre 6 à 30 atomes de carbone, de préférence de 8 à 24 atomes de carbone, linéaire ou ramifiée, saturée ou non.
- [0345] Selon un premier mode de réalisation particulier, la composition de l'invention contient d) au moins un tensioactif non-ionique, siliconé ou non siliconé.
- [0346] Parmi les tensioactifs non ioniques selon l'invention on peut citer, seuls ou mélanges, les alcools gras, les alpha-diols, les alkylphénols ces 3 types composés étant polyéthoxylés, polypropoxylés et/ou polyglycérolés, et ayant une chaîne grasse comportant par exemple 8 à 22 atomes de carbone, le nombre de groupes oxyde d'éthylène ou oxyde de propylène pouvant aller notamment de 2 à 50 et le nombre de groupes glycérol pouvant aller notamment de 2 à 30. On peut également citer les copolymères d'oxyde d'éthylène et de propylène, les condensats d'oxyde d'éthylène et de propylène sur des alcools gras ; les amides gras polyéthoxylés ayant de préférence de 2 à 30 moles d'oxyde d'éthylène, les amides gras polyglycérolés comportant en moyenne 1 à 5 groupes glycérol et en particulier 1,5 à 4 ; les esters d'acides gras du sorbitan oxyéthylénés ayant de 2 à 30 moles d'oxyde d'éthylène ; les esters d'acides gras du sucrose, les esters d'acides gras du polyéthylèneglycol, les alkylpolyglycosides, les dérivés de N-alkylglucamine, les oxydes d'amines tels que les oxydes de (C₁₀-C₁₄)alkylamines ou les oxydes de N-acylaminopropylmorpholine.
- [0347] Le ou les tensioactif(s) représente(nt) au total particulièrement de 0,01 % à 30 % en

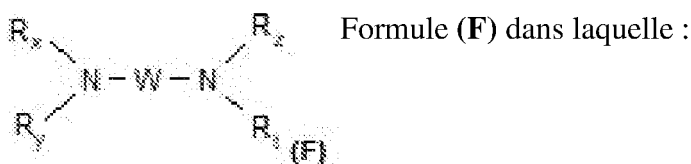
poids par rapport au poids total de la composition de préférence de 0,5 % à 15 % en poids et encore plus préférentiellement de 1 % à 10 % en poids, mieux entre 1 % et 5 % en poids de la composition.

Forme de la composition :

- [0348] Selon un mode de réalisation de l'invention la composition comprend une phase aqueuse. La composition est notamment formulée en émulsions eau-dans-huile, huile-dans-eau, ou en émulsion multiple (émulsion triple huile-dans-eau-dans-huile ou eau-dans-huile-dans-eau (de telles émulsions sont connues et décrites par exemple par C. FOX dans « *Cosmetics and Toiletries* » - November 1986 - Vol 101 - pages 101-112).
- [0349] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention la composition est une émulsion directe i.e. de type huile dans eau ou Oil in water O/W. La quantité en huile en poids est de préférence inférieure à 70 % dans l'émulsion inverse de préférence inférieure à ou égale à 40 % %, plus particulièrement inférieure ou égale à 35 % en poids par rapport au poids total de la composition.
- [0350] Plus particulièrement dans l'émulsion directe la quantité en eau est supérieure ou égale à 30 % en poids par rapport au poids total de la composition, plus particulièrement supérieure ou égale à 40 %, préférentiellement supérieure ou égale à 35 %.
- [0351] Selon un autre mode de réalisation particulier de l'invention la composition de l'invention est une émulsion inverse i.e. de type eau dans huile ou water in oil W/O. La quantité en huile en poids est de préférence supérieure à 30 % dans l'émulsion inverse, de préférence supérieure à 40 %, plus préférentiellement supérieure ou égale à 45 % en poids par rapport au poids total de la composition. Plus particulièrement dans l'émulsion inverse la quantité en eau est inférieure à 40 % en poids par rapport au poids total de la composition, de préférence inférieure ou égale à 35 % en poids.
- [0352] La composition selon l'invention C1 ou C1' a de préférence un pH allant de 3 à 9 selon le support choisi.
- [0353] Selon un mode particulier de l'invention le pH de la ou des compositions est neutre voire légèrement acide. De préférence le pH de la composition se situe entre 6 et 7. Le pH de ces compositions peut être ajusté à la valeur désirée au moyen d'agents acidifiants ou alcalinisants habituellement utilisés en cosmétique ou bien encore à l'aide de systèmes tampons classiques.
- [0354] Par « *agent alcalinisant* » ou « *base* » on entend un agent permettant d'augmenter le pH de la composition dans lequel il se trouve. L'agent alcalinisant est une base de Bronsted, de Lowry ou de Lewis. Il peut être minéral ou organique. Particulièrement le dit agent est choisi parmi a) l'ammoniaque, b) (bi)carbonate, c) les alcanolamines telles que les mono-, di- et triéthanolamines ainsi que leurs dérivés d) les éthylènediamines oxyéthylénées et/ou oxypropylénées, e) les amines organiques, f) les hydroxydes minéraux ou organiques, g) les silicates de métaux alcalins tels que les métasilicates de

sodium, h) les acides aminés de préférences basiques comme l'arginine, la lysine, l'ornithine, la citruline et l'hystidine, et i) les composés de formule (F) suivante :

[0355] [Chem. 23] :



- **W** est un radical divalent alkylène en C₁-C₆ éventuellement substitué par un ou plusieurs groupes hydroxyle ou un radical alkyle en C₁-C₆, et/ou éventuellement interrompu par un ou plusieurs hétéroatomes tel que O, ou NR_u;
- **R_x, R_y, R_z, R_t, et R_u**, identiques ou différents, représentent un atome d'hydrogène, un radical alkyle en C₁-C₆ ou hydroxyalkyle en C₁-C₆, aminoalkyle en C₁-C₆.

[0356] On peut citer à titre d'exemple d'amines de formule (F), le 1,3- diaminopropane, le 1,3 diamino 2-propanol, la spermine, la spermidine.

[0357] Par « *alcanolamine* » on entend une amine organique comprenant une fonction amine primaire, secondaire ou tertiaire, et un ou plusieurs groupes alkyle, linéaires ou ramifiés, en C₁-C₈ porteurs d'un ou plusieurs radicaux hydroxyle.

[0358] Parmi les hydroxydes minéraux ou organiques, on peut citer ceux choisis parmi a) les hydroxydes d'un métal alcalin, b) les hydroxydes d'un métal alcalino-terreux, comme les hydroxydes de sodium ou de potassium, c) les hydroxydes d'un métal de transition, d) les hydroxydes des lanthanides ou des actinides, les hydroxydes d'ammoniums quaternaires et l'hydroxyde de guanidinium. Les hydroxydes minéraux ou organiques a) et b) étant les préférés.

[0359] Parmi les agents acidifiants des compositions utilisées dans l'invention, on peut citer, à titre d'exemple, les acides minéraux ou organiques comme l'acide chlorhydrique, l'acide orthophosphorique, l'acide sulfurique, les acides carboxyliques comme l'acide acétique, l'acide tartrique, l'acide citrique, l'acide lactique, les acides sulfoniques.

[0360] Les agents alcalinisants et les agents acidifiants tels que définis précédemment représentent de préférence de 0,001 % à 20 % en poids du poids de composition les contenant. Plus particulièrement de 0,005 % à 8 % en poids de la composition.

[0361] Selon un mode particulier de l'invention la composition C1 ou C'1 comprend une quantité en eau inférieure ou égale à 10 % en poids par rapport au poids total de la composition. Encore plus préférentiellement la composition C1 ou C'1 comprend une quantité en eau inférieure ou égale à 5 %, mieux inférieure à 2 %, encore mieux inférieure à 0,5 % et notamment exempte d'eau. Le cas échéant, d'aussi faibles quantités d'eau peuvent notamment être amenées par des ingrédients de la composition qui peuvent en contenir des quantités résiduelles.

- [0362] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention la composition ne comprend pas d'eau.
- [0363] Avantageusement, la composition C1 ou C'1 l'invention comprend un milieu physiologiquement acceptable. En particulier la composition est une composition cosmétique.
- [0364] Par milieu physiologiquement acceptable, on entend un milieu compatible avec les matières kératiniques d'êtres humains, comme par exemple la peau, les lèvres, les ongles, les cils, les sourcils, les cheveux.
- [0365] Par composition cosmétique, on entend une composition compatible avec les matières kératiniques, qui présente une couleur, une odeur et un toucher agréables, et qui ne génère pas d'inconforts inacceptables (picotements, tiraillements,), susceptibles d'en détourner le consommateur.
- [0366] Par matières kératiniques, on entend la peau (corps, visage, contour des yeux, cuir chevelu), les cheveux, les cils, les sourcils, les poils, les ongles, les lèvres.
- [0367] La composition C1 ou C1' selon l'invention peut comprendre un ou plusieurs additifs cosmétiques choisis parmi les parfums, les conservateurs, les charges, les agents colorants, les filtres UV, les huiles différentes des corps gras c), les hydratants, les vitamines, les céramides, les antioxydants, les agents anti radicaux libres, les polymères différents de a), les épaississants ou agents filmogènes différents de b), les oligo-éléments, les adoucissants, les séquestrants, les agents anti-chutes des cheveux, les agents anti-pelliculaires, les agents propulseurs. Particulièrement la composition selon l'invention C1 ou C1' comprend en outre un ou plusieurs agents colorants choisis parmi les pigments, les colorants directs et leurs mélanges, de préférence les pigments ; plus préférentiellement le ou les pigments de l'invention sont choisis parmi le noir de carbone, les oxydes de fer notamment noir et les micas enrobés d'oxyde de fer, les pigments triarylméthane notamment bleu et violets tel que le BLUE 1 LAKE, les pigments azoïques notamment rouges tels que le D&C RED 7 sel de métal alcalin de rouge de lithol tel que le sel de calcium du rouge de lithol B, encore plus préférentiellement les oxydes de fer rouge.
- [0368] Avantageusement, la composition selon l'invention C1 ou C1' est une composition de maquillage, en particulier une composition de maquillage des lèvres, de mascara, d'eye-liner, de fard à paupières, de fond de teint.
- Solvants additionnels*
- [0369] Selon un mode de réalisation particulier de l'invention la composition comprend, un ou plusieurs solvants de préférence polaires et/ou protiques différents de l'eau dans le milieu majoritairement gras.
- Les adjuvants*
- [0370] La composition C1 ou C'1 selon l'invention peut comprendre en outre en outre une ou plusieurs charges, notamment en une teneur allant de 0,01 % à 30 % en poids, par

rapport au poids total de la composition, de préférence allant de 0,01 % à 20 % en poids. Par charges, il faut comprendre des particules de toute forme, incolores ou blanches, minérales ou de synthèse, insolubles dans le milieu de la composition quelle que soit la température à laquelle la composition est fabriquée. Ces charges servent notamment à modifier la rhéologie ou la texture de la composition.

[0371] La composition selon l'invention C1 ou C1' peut être sous forme de composition anhydre, d'émulsion eau-dans huile ou d'émulsion huile-dans-eau.

[0372] L'invention est illustrée plus en détail dans les exemples suivants.

[0373] Les quantités sont indiquées en pourcentage pondéral.

Exemples

[0374] Les PHAs présentés dans les différents exemples ont été préparés dans des chémostats de 3 litres et/ou des fioles de Fernbachs de 5 litres suivant l'utilisation d'un inhibiteur de la voie de β -oxydation ou non. L'isolement des PHAs est similaire pour tous les exemples obtenus.

[0375] Lors d'une première étape, le microorganisme génère les PHAs qui sont stockés dans des granules intracellulaires dont la proportion varie en fonction des conditions appliquées telles que la température ou la nature du milieu de culture. La génération de granules de PHAs peut être associée à la croissance du microorganisme ou non en fonction de la nature des microorganismes. Lors de la seconde étape, la biomasse contenant les PHAs est isolée i.e. séparée du milieu de fermentation, puis séchée. Les PHAs sont extraits de la biomasse avant d'être purifiés si besoin.

[0376] Un mélange de sources de carbone saturées et insaturées est, pour certain exemple, nécessaire à la stabilité du PHA obtenu.

[0377] [Tableaux2]

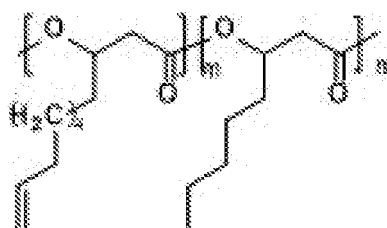
Source de carbone	CAS
Acide caprylique (RADIACID 808)	124-07-2
Acide nonanoïque	112-05-0
Acide undécylénique (10-Undecenoic acid)	112-38-9

[0378] [Tableaux3]

Source de carbone	Genre et espèce	Provenance
Mélange acide caprylique et undécylénique	<i>Pseudomonas putida</i>	ATCC® 47054™
Mélange acide nonanoïque et undécylénique	<i>Pseudomonas putida</i>	ATCC® 47054™

Exemple 1 : PHA à chaîne latérale R^1 représentant un groupe *n*-octylényle insaturée à 10% linéaire et R^2 représentant un groupe *n*-pentyle

[0379] [Chem. 24] :



[0380] Le procédé de synthèse du composé de l'Exemple 1 est adapté de l'article : *Fed-batch production of unsaturated medium-chain-length polyhydroxyalkanoates with controlled composition by Pseudomonas putida KT2440*, Z. Sun, J. A. Ramsay, M. Guay, B. A. Ramsay, *Applied Microbiology Biotechnology*, 82. 657–662. 2009.

[0381] Le microorganisme utilisé est *Pseudomonas putida* KT2440 ATCC® 47054™. Le mode de culture est réalisé en conditions axéniques en croissance discontinue alimentée par une solution de maintenance contenant un mélange de source de carbone à un taux de $\mu=0,15\text{h}^{-1}$ dans un chemostat de 3L contenant 2,5L de milieu de culture.

[0382] Le système est aéré par un débit d'air de 0.5 vvm pour une consigne d'oxygène dissous (OD) à 30% de la saturation. Le pH est régulé avec une solution d'ammoniacale à 15%. La température du milieu de fermentation est régulée à 30°C.

[0383] Montage du mode de fermentation croissance discontinue alimentée :

- Le milieu de fermentation est régulé en température-pression d'oxygène dissous et pH (non représenté) Voir [Fig.1] en annexe.
- Le procédé d'obtention est réalisé à l'aide de trois milieux de culture distincts. Le premier milieu de culture défini MC1 « inoculum » est utilisé pour la préparation de la préculture. Le second milieu de culture défini MC2 « batch » est utilisé pour la croissance en discontinue non alimentée du microorganisme avec les sources carbonées primaires dans les fioles de Fernbachs. Le

troisième milieu de culture défini MC3 « maintenance » est utilisé pour l'alimentation discontinue, ou maintenance, de la fermentation avec les sources carbonées d'intérêt à un débit calibré en fonction de la croissance du microorganisme.

[0384] [Tableaux4]

Ingrédients en gramme par litre	MC1 « inoculum »	MC2 « batch »	MC3 « maintenance »
$(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$	4,7	4,7	
$\text{Na}_2\text{HPO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	12	9	
KH_2PO_4	2,7	2,03	
$\text{MgSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	0,8	1,03	
Nutrient Broth	3	/	
Acide caprylique	/	0,9	900
Acide undécylénique	/	0,1	100
Solution Microéléments	/	10	
Acide acrylique	/	/	
NaOH 2N	QSP pH=8,8		
Eau milliQ	QSP 1000 g		

[0385] La composition du Nutrient Broth en pourcentage massique est de 37,5% d'extrait de bœuf et de 62,5% de peptone. Référence 233000 DIFCO™.

[0386] [Tableaux5]

Ingrédients en gramme par litre	Quantité
$\text{FeSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	10.0 g
$\text{CaCl}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$	3.0 g
$\text{ZnSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	2.2 g
$\text{MnSO}_4 \cdot 4\text{H}_2\text{O}$	0.5 g
H_3BO_3	0.3 g
$\text{CoCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$	0.2 g
$\text{Na}_2\text{MoO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$	0.15 g
$\text{NiCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$	0.02 g
$\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$	1.00 g
Eau MilliQ (ou HCl 0,5N)	QSP 1000 g

[0387] 100 mL de préculture sont préparés en mettant en suspension un cryotube contenant 1mL de la souche avec 100mL milieux de culture « inoculum » au pH ajusté à 6,8 avec NaOH 2N dans une fiole de fernbach de 250mL puis incubé à 30°C à 150rpm durant 24h. 1,9L de milieu de culture MC2 « BATCH » placé dans un chemostat de 3L préalablement stérilisé sont inoculés à DO=0,1 avec les 100 mL de préculture. Après 4 heures à 30 °C à 850 rpm.

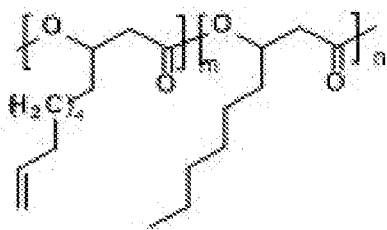
[0388] En fin d'introduction, la biomasse est isolée par centrifugation puis lavée à trois reprises avec de l'eau. La biomasse est séchée par lyophilisation avant d'être extraite à l'acétate d'éthyle durant 24 h. La suspension est clarifiée par filtration sur filtre GF/A (Wattman®) le filtrat, composé de PHA en solution dans l'acétate d'éthyle est concentré par évaporation puis séché sous vide poussé à 40°C jusqu'à masse constante.

[0389] Le PHA peut éventuellement être purifié par solubilisation et précipitations successives dans un système acétate d'éthyle / Ethanol 70% méthanol par exemple.

[0390] Le PHA a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrie et est conforme à la structure chimique attendue.

[0391] Préparation de l'exemple 1' : Copolymère PHA à chaîne latérale R^1 représentant un groupe n-octalényle insaturée à 5% et R^2 représentant un groupe n-hexyle

[Chem. 25] :



Le copolymère de l'exemple 1' (5% d'insaturation

et chaîne R^2 représentant n-hexyle) a été préparé selon le mode opératoire décrit pour l'exemple 1, avec la même composition de la solution de microéléments que celle décrite dans l'exemple 1 et avec les compositions de milieu de culture suivantes :

[Tableaux6]

Ingrédients en gramme par litre	MC1 « <i>inoculum</i> »	MC2 « <i>batch</i> »	MC3 « <i>maintenance</i> »
$(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$	4,7	4,7	
$\text{Na}_2\text{HPO}_4 ; 7\text{H}_2\text{O}$	12	9	
KH_2PO_4	2,7	2,03	
$\text{MgSO}_4 ; 7\text{H}_2\text{O}$	0,8	1,03	
Nutrient Broth	3	/	
Acide nonanoïque	/	0.95	950
Acide undécylénique		0.05	50
Solution Microéléments	/	10	
NaOH 2N	QSP pH=6,8		
Eau milliQ	QSP 1000 g		

Le copolymère de PHA de l'exemple 1' a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue, avec un taux d'insaturation est de 5%.

Exemple 1'': Copolymère PHA à chaîne latérale R^1 représentant un groupe n-octalényle insaturée à **10%** linéaire et R^2 représentant un groupe n-hexyle

Le copolymère de l'exemple 1'' (à 10% d'insaturation et chaîne R^2 représentant n-hexyle) a été préparé selon le mode opératoire décrit pour l'exemple 1, avec la même composition de la solution de microéléments que celle décrite dans l'exemple 1 et avec les compositions de milieu de culture suivantes :

[Tableaux7]

Ingrédients En gramme par litre	MC1 « <i>inoculum</i> »	MC2 « <i>batch</i> »	MC3 « <i>maintenance</i> »
(NH ₄) ₂ SO ₄	4,7	4,7	/
Na ₂ HPO ₄ ; 7H ₂ O	12	9	/
KH ₂ PO ₄	2,7	2,03	/
MgSO ₄ ; 7H ₂ O	0,8	1,03	/
Nutrient Broth	3	/	/
Acide nonanoïque	/	0.90	900
Acide undécylénique	/	0.1	100
Solution Microéléments	/	10	/
NaOH 2N	QSP pH=6,8		
Eau milliQ	QSP 1000 g		

Le PHA a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue.

Exemple 1''' : Copolymère PHA à chaîne latérale R¹ représentant un groupe *n*-octalényle insaturée à 30% linéaire et R² représentant un groupe *n*-pentyle

Le copolymère de l'exemple 1''' (à 30% d'insaturation et chaîne R² représentant *n*-pentyle) a été préparé selon le mode opératoire décrit pour l'exemple 1, avec la même composition de la solution de microéléments que celle décrite dans l'exemple 1 et avec les compositions de milieu de culture suivantes :

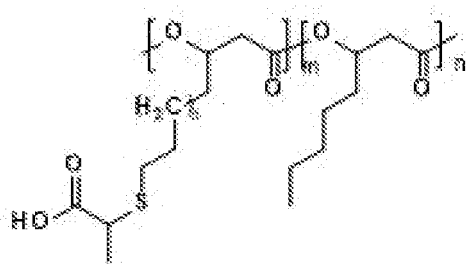
[Tableaux8]

Ingrédients En gramme par litre	MC1 « <i>inoculum</i> »	MC2 « <i>batch</i> »	MC3 « <i>maintenance</i> »
(NH ₄) ₂ SO ₄	4,7	4,7	/
Na ₂ HPO ₄ ; 7H ₂ O	12	9	/
KH ₂ PO ₄	2,7	2,03	/
MgSO ₄ ; 7H ₂ O	0,8	1,03	/
Nutrient Broth	3	/	/
Acide octanoïque	/	0.70	700
Acide undécylénique	/	0.3	300
Solution Microéléments	/	10	/
NaOH 2N	QSP pH=6,8		
Eau milliQ	QSP 1000 g		

Le copolymère PHA a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue.

Exemple 2: Poly(3-HydroxyOctanoate-co-Undécenoate) 10 % insaturations greffés à 100 % avec l'acide thiolactique (Composé de l'exemple 1 greffé par acide thiolactique TLA) :

[0392] [Chem. 25] :



[0393] 1 g de composé de l'exemple 1 et 150 mg d'acide thiolactique ont été solubilisés dans 20 mL d'acétate d'éthyle à température ambiante sous agitation. 20 mg de 2,2-Dimethoxy-2-Phenylacetophenone (IRGACURE 651) ont été ajouté au mélange. Le milieu a ensuite été irradié sous une lampe UV 100W à 365 nm (référence) et sous agitation pendant au moins 10 minutes.

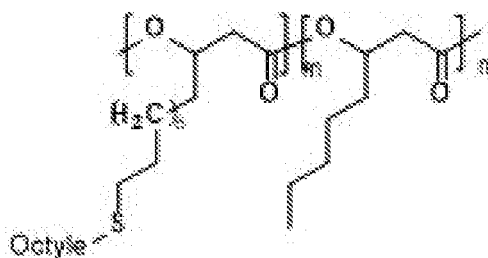
[0394] 20 mL du milieu réactionnel a ensuite été précipité dans un mélange 200 mL d'éthanol/eau 70/30 vv. Un précipité blanc visqueux a été obtenu. Cette étape peut être répétée. Le produit ainsi obtenu est solubilisé dans un minimum d'éthyle acétate, versé sur une plaque en téflon, puis séché sous vide dynamique à 40 °C, pour obtenir un film

homogène.

[0395] Le PHA greffé de l'exemple 2 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue.

Exemple 3 : *Poly(3-HydroxyOctanoate-co-Undécenoate) 10 % insaturations greffés à 100 % avec l'octanethiol (Composé de l'exemple 1 greffé par le n-octanthiol)*

[0396] [Chem. 26] :



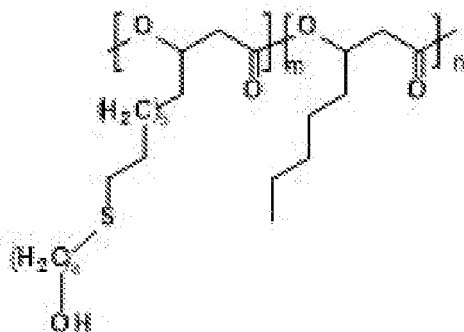
[0397] 0,5 g de composé de l'exemple 1 et 125 mg d'octanethiol ont été solubilisés dans 10 mL d'acétate d'éthyle à température ambiante sous agitation. 15 mg de 2,2-Dimethoxy-2-Phénylacétophénone (IRGACURE 651) ont été ajouté au mélange. Le milieu a ensuite été irradié sous une lampe UV 100W à 365 nm (référence) et sous agitation pendant au moins 10 minutes.

[0398] Le milieu réactionnel a ensuite été précipité dans un mélange 100 mL d'éthanol/eau 70/30 vv. Un précipité blanc visqueux a été obtenu. Cette étape peut être répétée. Le produit ainsi obtenu est solubilisé dans un minimum d'éthyle acétate, versé sur une plaque en téflon, puis séché sous vide dynamique à 40 °C, pour obtenir un film homogène.

[0399] Le PHA greffé de l'exemple 3 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue.

Exemple 4 : *Poly(3-HydroxyOctanoate-co-Undécenoate) 10 % insaturations greffés à 75 % avec le 8-mercapto-1-octanol (Composé de l'exemple 1 greffé par le 8-mercapto-1-octanol)*

[0400] [Chem. 27] :



[0401] 50 mg de composé de l'exemple 1 et 10 mg le 8-mercapto-1-octanol ont été so-

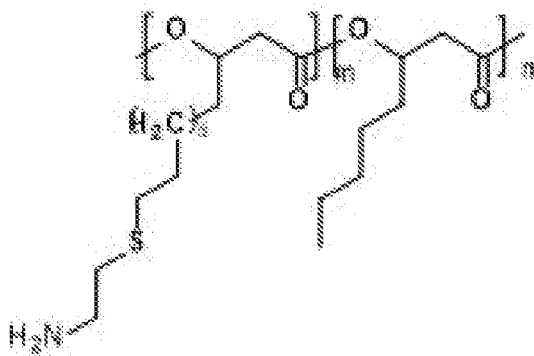
lubilisés dans 5 mL d'acétate d'éthyle à température ambiante sous agitation. 2 mg de 2,2-Dimethoxy-2-Phenylacetophenone (IRGACURE 651) ont été ajouté au mélange. Le milieu a ensuite été irradié sous une lampe UV 100W à 365 nm (référence) et sous agitation pendant au moins 10 minutes.

[0402] Le milieu réactionnel a ensuite été précipité dans un mélange 50 mL d'éthanol/eau 70/30 vv. Un précipité blanc visqueux a été obtenu. Cette étape peut être répétée. Le produit ainsi obtenu est solubilisé dans un minimum d'éthyle acétate, versé sur une plaque en téflon, puis séché sous vide dynamique à 40 °C, pour obtenir un film homogène.

[0403] Le PHA greffé de l'exemple 4 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue. Greffage à 75 % ou 7,5 % de fonction au total.

Exemple 5: Poly(3-HydroxyOctanoate-co-Undécenoate) 10 % insaturations greffés à 32 % avec la cystéamine (Composé de l'exemple 1 greffé avec la cystéamine)

[0404] [Chem. 28] :



[0405] 0,5 g de composé de l'exemple 1 et 54 mg de cystéamine ont été solubilisés dans un mélange de 10 mL de dichlorométhane et 2 mL d'éthanol à température ambiante sous agitation. 10 mg de 2,2-Dimethoxy-2-Phenylacetophenone (IRGACURE 651) ont été ajouté au mélange. Le milieu a ensuite été irradié sous une lampe UV 100W à 365 nm (référence) et sous agitation pendant au moins 10 minutes.

[0406] Le milieu réactionnel a ensuite été précipité dans un mélange 100 mL d'éthanol/eau 70/30 vv. Un précipité blanc visqueux a été obtenu. Cette étape peut être répétée. Le produit ainsi obtenu est solubilisé dans un minimum d'éthyle acétate, versé sur une plaque en téflon, puis séché sous vide dynamique à 40 °C, pour obtenir un film homogène.

[0407] Le PHA greffé de l'exemple 5 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue. Greffage à 32 % ou 3,2 % de fonction au total.

Exemple 6: Poly(3-HydroxyOctanoate-co-Undécenoate) 10 % insaturations greffés

à 73 % avec le cyclohexanethiol (CHT) (Composé de l'exemple 1 greffé CHT)

a. [Chem. 29] :

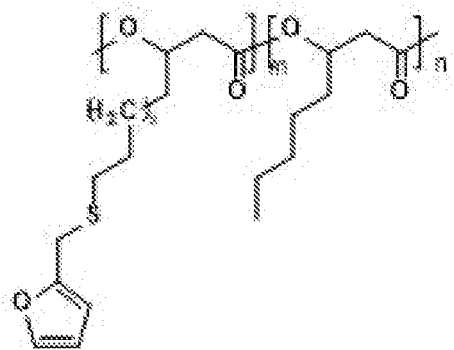
[0408] 100 mg de composé de l'exemple 1 et 26 mg de cyclohexanethiol ont été solubilisés dans 5 mL de dichlorométhane à température ambiante sous agitation. 5 mg de 2,2-Dimethoxy-2-Phenylacetophenone (IRGACURE 651) ont été ajoutés au mélange. Le milieu a ensuite été irradié sous une lampe UV 100W à 365 nm (référence) et sous agitation pendant au moins 10 minutes.

[0409] Le milieu réactionnel a ensuite été précipité dans un mélange 50 mL d'éthanol/eau 70/30 vv. Un précipité blanc visqueux a été obtenu. Cette étape peut être répétée. Le produit ainsi obtenu est solubilisé dans un minimum d'éthyle acétate, versé sur une plaque en téflon, puis séché sous vide dynamique à 40 °C, pour obtenir un film homogène.

[0410] Le PHA greffé de l'exemple 6 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue. Greffage à 73 % ou 7,3 % de fonction au total.

Exemple 7 : Poly(3-HydroxyOctanoate-co-Undécenoate) 10% insaturations greffés à 70 % avec le 2-furanmethanethiol (FT) (Composé de l'exemple 1 greffé FT)

[0411] [Chem. 30] :



[0412] 100 mg de composé de l'exemple 1 et 26 mg de 2-furanmethanethiol ont été solubilisés dans 5 mL de dichlorométhane à température ambiante sous agitation. 5 mg de 2,2-Dimethoxy-2-Phenylacetophenone (IRGACURE 651) ont été ajoutés au mélange. Le milieu a ensuite été irradié sous une lampe UV 100W à 365 nm (référence) et sous agitation pendant au moins 10 minutes.

[0413] Le milieu réactionnel a ensuite été précipité dans un mélange 50 mL d'éthanol/eau 70/30 vv. Un précipité blanc visqueux a été obtenu. Cette étape peut être répétée. Le produit ainsi obtenu est solubilisé dans un minimum d'éthyle acétate, versé sur une plaque en téflon, puis séché sous vide dynamique à 40 °C, pour obtenir un film homogène.

[0414] Le PHA greffé de l'exemple 7 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue. Greffage

à 70 % ou 7 % de fonction au total.

Exemple 8 : Poly(3-HydroxyOctanoate-co-Undécenoate) 10% insaturations greffés à 66 % avec le 1-Thio- β -D-glucose tétraacétate (Composé de l'exemple 1 greffé TGT)

a. [Chem. 31] :

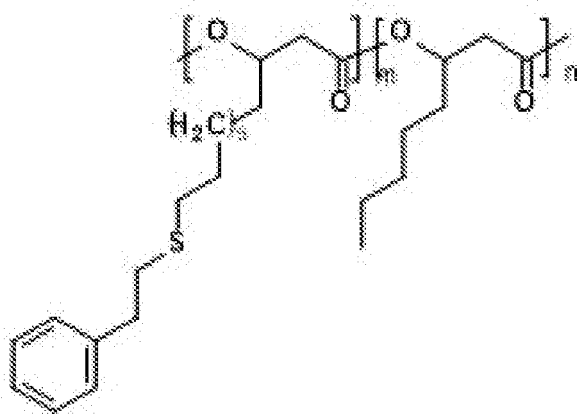
[0415] 100 mg de composé de l'exemple 1 et 26 mg de 1-Thio- β -D-glucose tétraacétate ont été solubilisés dans 5 mL de dichlorométhane à température ambiante sous agitation. 5 mg de 2,2-diméthoxy-2-Phénylacétophenone (IRGACURE 651) ont été ajouté au mélange. Le milieu a ensuite été irradié sous une lampe UV 100W à 365 nm (référence) et sous agitation pendant au moins 10 minutes.

[0416] Le milieu réactionnel a ensuite été précipité dans un mélange 50 mL d'éthanol/eau 70/30 vv. Un précipité blanc visqueux a été obtenu. Cette étape peut être répétée. Le produit ainsi obtenu est solubilisé dans un minimum d'éthyle acétate, versé sur une plaque en téflon, puis séché sous vide dynamique à 40 °C, pour obtenir un film homogène.

[0417] Le PHA greffé de l'exemple 8 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue. Greffage à 70 % ou 7 % de fonction au total.

Exemple 9 : Poly(3-HydroxyOctanoate-co-Undécenoate) 10% insaturations greffés à 50 % avec le 2-phénylethanthiol (PT) (Composé de de l'exemple 1 greffé PT)

[0418] [Chem. 32] :



[0419] 100 mg de composé de l'exemple 1 et 26 mg de 2-phénylethanthiol ont été solubilisés dans 5 mL de dichlorométhane à température ambiante sous agitation. 5 mg de 2,2-Diméthoxy-2-Phénylacétophenone (IRGACURE 651) ont été ajouté au mélange. Le milieu a ensuite été irradié sous une lampe UV 100W à 365 nm (référence) et sous agitation pendant au moins 10 minutes.

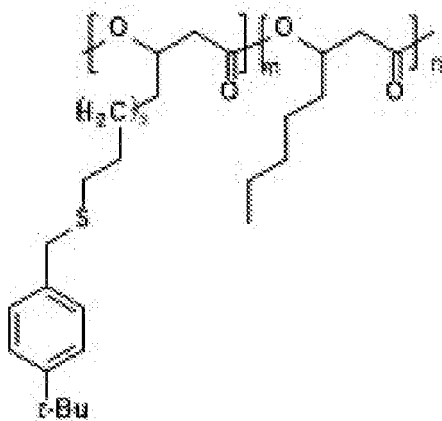
[0420] Le milieu réactionnel a ensuite été précipité dans un mélange 50 mL d'éthanol/eau 70/30 vv. Un précipité blanc visqueux a été obtenu. Cette étape peut être répétée. Le produit ainsi obtenu est solubilisé dans un minimum d'éthyle acétate, versé sur une

plaque en téflon, puis séché sous vide dynamique à 40 °C, pour obtenir un film homogène.

[0421] Le PHA greffé de l'exemple 9 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue. Greffage à 50 % ou 5 % de fonction au total.

Exemple 10 : Poly(3-HydroxyOctanoate-co-Undécenoate) 10% insaturations greffés à 64 % avec le 4-tert-Butylbenzyl mercaptan (TBM) (Composé de l'exemple 1 greffé TBM)

[0422] [Chem. 33] :



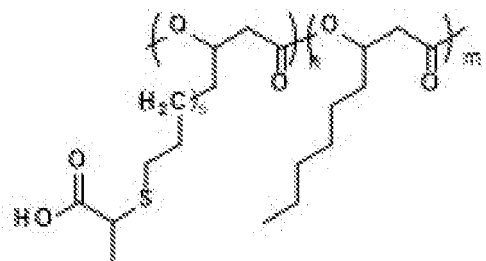
[0423] 100 mg de composé de l'exemple 1 et 26 mg de 4-tert-Butylbenzyl mercaptan ont été solubilisés dans 5 mL de dichlorométhane à température ambiante sous agitation. 5 mg de 2,2-Dimethoxy-2-Phenylacetophenone (IRGACURE 651) ont été ajouté au mélange. Le milieu a ensuite été irradié sous une lampe UV 100W à 365nm (référence) et sous agitation pendant au moins 10 minutes.

[0424] Le milieu réactionnel a ensuite été précipité dans un mélange 50 mL d'éthanol/eau 70/30 vv. Un précipité blanc visqueux a été obtenu. Cette étape peut être répétée. Le produit ainsi obtenu est solubilisé dans un minimum d'éthyle acétate, versé sur une plaque en téflon, puis séché sous vide dynamique à 40 °C, pour obtenir un film homogène.

[0425] Le PHA greffé de l'exemple 10 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue. Greffage à 64 % ou 6,4 % de fonction au total.

Exemple 11 : Poly(3-HydroxyNonanoate-co-Undécenoate) à 10 % d'insaturations greffés à 100 % avec l'acide thiolactique

[0426] [Chem. 34] :



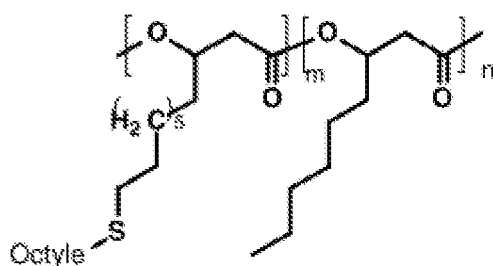
[0427] 0,1 g de composé de l'exemple 1'' et 15 mg d'acide thiolactique ont été solubilisés dans 5 mL de chloroforme à température ambiante sous agitation. 5 mg de 2,2-Dimethoxy-2-Phenylacetophenone (IRGACURE 651) ont été ajouté au mélange. Le milieu a ensuite été irradié sous une lampe UV 100W à 365nm (référence) et sous agitation pendant au moins 10 minutes.

[0428] Le milieu réactionnel a ensuite été précipité dans un mélange 50 mL d'éthanol/eau 70/30 vv. Un précipité blanc visqueux a été obtenu. Cette étape peut être répétée. Le produit ainsi obtenu est solubilisé dans un minimum d'éthyle acétate, versé sur une plaque en téflon, puis séché sous vide dynamique à 40 °C, pour obtenir un film homogène.

[0429] Le PHA greffé de l'exemple 11 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue. Greffage à 100%.

Exemple 12 : Poly(3-HydroxyNonanoate-co-Undécenoate) 5 % insaturations greffés à 100 % avec l'octanethiol

[0430] [Chem. 35] :



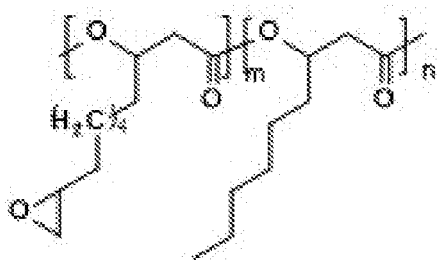
[0431] 1 g de copolymère de PHA de l'exemple 1' et 150 mg d'octanethiol ont été solubilisés dans 15 mL d'acétate d'éthyle à température ambiante sous agitation. 20 mg de 2,2-Dimethoxy-2-Phenylacetophenone (IRGACURE 651) ont été ajouté au mélange. Le milieu a ensuite été irradié sous une lampe UV 100W à 365nm (référence) et sous agitation pendant au moins 10 minutes.

[0432] Le milieu réactionnel a ensuite été précipité dans un mélange 500 mL d'éthanol/eau 70/30 vv. Un précipité blanc visqueux a été obtenu. Cette étape peut être répétée. Le produit ainsi obtenu est solubilisé dans un minimum d'éthyle acétate, versé sur une plaque en téflon, puis séché sous vide dynamique à 40 °C, pour obtenir un film homogène.

[0433] Le PHA greffé de l'exemple 12 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue. Greffage à 100%.

Exemple 13 : Poly(3-HydroxyNonanoate-co-Undécenoate) 5 % insaturations époxydée à 100 %

[0434] [Chem. 37] :

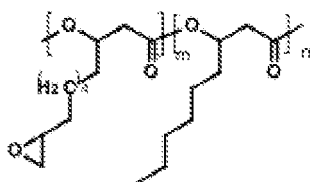


[0435] 20 g de copolymère de PHA de l'exemple 1' sont solubilisés dans 80 mL de dichlorométhane anhydre. Une suspension de 1,9 g de m-CPBA 77% est préparée avec 20 mL de dichlorométhane anhydre et ajoutée au mélange sous agitation, à température ambiante pendant au moins 120 heures.

[0436] Le milieu réactionnel a ensuite été précipité dans un mélange 500 mL d'éthanol/eau 70/30 vv. Un précipité blanc visqueux a été obtenu. Cette étape peut être répétée. Le produit ainsi obtenu est solubilisé dans un minimum d'éthyle acétate, versé sur une plaque en téflon, puis séché sous vide dynamique à 40 °C, pour obtenir un film homogène.

[0437] Le PHA de l'exemple 13 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue. Epoxydation à 100%.

Exemple 14 : Poly(3-HydroxyNonanoate-co-Undécenoate) 10 % insaturations époxydée à 100 %



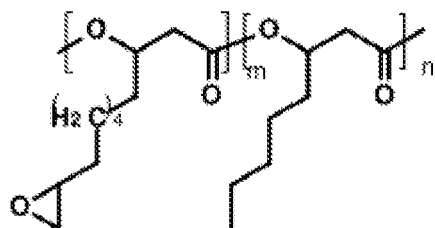
[0438] 10 g de copolymère de PHA de l'exemple 1'' sont solubilisés dans 40 mL de dichlorométhane anhydre. Une suspension de 1,9 g de m-CPBA 77% est préparée avec 10 mL de dichlorométhane anhydre et ajoutée au mélange sous agitation, à température ambiante pendant au moins 120 heures.

[0439] Le milieu réactionnel a ensuite été précipité dans un mélange 500 mL d'éthanol/eau 70/30 vv. Un précipité blanc visqueux a été obtenu. Cette étape peut être répétée. Le produit ainsi obtenu est solubilisé dans un minimum d'éthyle acétate, versé sur une

plaque en téflon, puis séché sous vide dynamique à 40 °C, pour obtenir un film homogène.

[0440] Le PHA de l'exemple 14 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue. Epoxydation à 100%.

Exemple 15 : Poly(3-HydroxyOctanoate-co-Undécenoate) 30 % insaturations
époxydée à 100 %



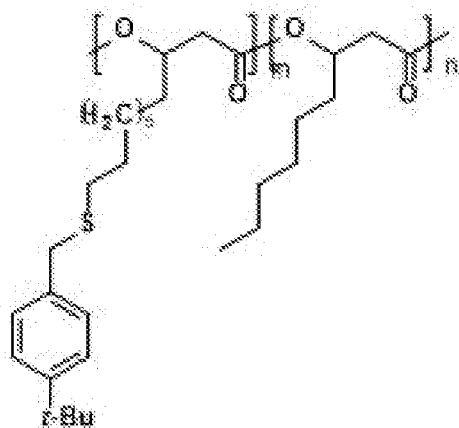
[0441] 10 g de copolymère de PHA de l'exemple 1''' sont solubilisés dans 40 mL de dichlorométhane anhydre. Une suspension de 6,2 g de m-CPBA 77% est préparée avec 10 mL de dichlorométhane anhydre et ajoutée au mélange sous agitation, à température ambiante pendant au moins 120 heures.

[0442] Le milieu réactionnel a ensuite été précipité dans un mélange 250 mL d'éthanol/eau 70/30 vv. Un précipité blanc visqueux a été obtenu. Cette étape peut être répétée. Le produit ainsi obtenu est solubilisé dans un minimum d'éthyle acétate, versé sur une plaque en téflon, puis séché sous vide dynamique à 40 °C, pour obtenir un film homogène.

[0443] Le PHA de l'exemple 15 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue. Epoxydation à 100%.

Exemple 16 : Poly(3-HydroxyNonanoate-co-Undécenoate) 5 % insaturations greffés à 100 % avec le 4-tert-Butylbenzyl mercaptan (TBM) (Composé de l'exemple 1' greffé TBM)

[0444] [Chem. 38] :



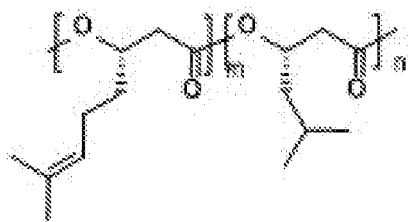
[0445] 2 g de copolymère de PHA de l'exemple 1' et 300 mg de 4-tert-butylbenzylmercaptan ont été solubilisés dans 25 mL d'acétate d'éthyle à température ambiante sous agitation. 25 mg de 2,2-Dimethoxy-2-Phenylacetophenone (IRGACURE 651) ont été ajoutés au mélange. Le milieu a ensuite été irradié sous une lampe UV 100W à 365nm (référence) et sous agitation pendant au moins 10 minutes.

[0446] Le milieu réactionnel a ensuite été précipité dans un mélange 500 mL d'éthanol/eau 70/30 vv. Un précipité blanc visqueux a été obtenu. Cette étape peut être répétée. Le produit ainsi obtenu est solubilisé dans un minimum d'éthyle acétate, versé sur une plaque en téflon, puis séché sous vide dynamique à 40 °C, pour obtenir un film homogène.

[0447] Le PHA de l'exemple 16 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue. Greffage à 100%.

Exemple 17: Copolymère de PHA à chaîne latérale R^1 représentant un groupe isohexylényle et R^2 représentant un groupe isobutyle

[0448] [Chem. 39] :



[0449] Le procédé d'obtention de l'exemple 17 est une adaptation de Applied and Environmental Microbiology, Vol 60, No. 9. 3245-3254 (1994) « Polyester Biosynthesis Characteristics of Pseudomonas citronellolis Grown on Various Carbon Sources, Including 3-Methyl-Branched Substrate ». MUN HWAN CHOI and SUNG CHUL YOON. Le microorganisme utilisé est Pseudomonas citronellolis ATCC® 13674™. Le mode de culture est réalisé en conditions axénique en culture discontinue non alimentée dans des fioles de Fernbachs de 5L (Corning® ref. 431685) contenant 2 de milieu de culture, agitées à 110rpm à 30°C dans un incubateur orbitalaire (diamètre de l'orbite de 2,5cm).

[0450] Le procédé d'obtention est réalisé à l'aide de deux milieux de culture distincts. Le premier milieu de culture défini MC1 « inoculum » est utilisé pour la préparation de la préculture. Le second milieu de culture défini MC2 « bach » est utilisé pour la croissance en culture discontinue non alimentée du microorganisme avec la source carbonée d'intérêt dans les fioles de Fernbachs.

[0451] [Tableaux6]

Ingrédients gramme par litre	MC1 « inoculum »	MC2 « batch »
$(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$	/	0.66
$\text{Na}_2\text{HPO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	/	7.3
KH_2PO_4	/	2.3
NaHCO_3	/	0.3
$\text{CaCl}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$	/	0.1
$\text{MgSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	/	0.25
Acide citrique	/	1.03
Citronellol	/	5.5
Solution Microéléments	/	1
Nutrient broth	1.5	/

[0452] La composition du Nutrient Broth en pourcentage massique est de 37,5 % d'extrait de bœuf et de 62.5% de peptone. Référence 233000 DIFCO™ BD.

[0453] La composition de l'extrait de levure en pourcentage massique est de 100 % d'autolysat de la levure *Saccharomyces cerevisiae*. Référence 210933 DIFCO™ BD.

[0454] [Tableaux7]

Ingédients gramme par litre	Quantité
$\text{FeSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	5.58 g
$\text{CaCl}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$	3.0 g
$\text{ZnSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	0.58 g
$\text{MnCl}_2 \cdot 4\text{H}_2\text{O}$	3.88 g
H_3BO_3	0.6 g
$\text{CoCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$	5.62 g
$\text{Na}_2\text{MoO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$	0.08 g
$\text{NiCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$	0.04 g
$\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$	0.34 g
HCl 0.5N	QSP 1000 g

[0455] 100 mL de préculture sont préparés en mettant en suspension un cryotube contenant 1mL de la souche avec 100 mL milieux de culture « inoculum » au pH ajusté à 6,8 avec NaOH 2N dans un fernbach de 250 mL puis incubé à 30 °C à 150 rpm durant 24 h. 1,9L de milieu de culture MC2 « BATCH » placé dans un fernbach de 5L préalablement stérilisé sont inoculés à DO=0,1 avec 100mL d'inoculum.

[0456] Après 70 heures à 30 °C à 110rpm, la biomasse séchée par lyophilisation avant d'être extraite au dichlorométhane durant 24h. La suspension est clarifiée par filtration sur filtre GF/A (Wattman®) le filtrat, composé de PHA en solution dans le dichlorométhane est concentré par évaporation puis séché sous vide poussé à 40 °C jusqu'à masse constante.

[0457] Le PHA peut éventuellement être purifié par solubilisation et précipitations successives tel qu'un système dichlorométhane méthanol par exemple.

[0458] Le copolymère de PHA de l'exemple 17 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrie et est conforme à la structure chimique attendue avec : 68 % molaire d'unité (A) dont $R^1 = \text{isohexylényle}$ et 32 % molaire d'unité (B) dont $R^2 = \text{isobutyle}$.

Exemple 18: Copolymère de PHA à chaîne latérale R^1 représentant un groupe isohexyle et R^2 représentant un groupe isobutyle

a. [Chem. 40] :

[0459] L'exemple 18 est obtenu par hydrogénation du copolymère de PHA de l'exemple 17

via un hydrogénateur continu H-Cube Midi® de ThalesNanotechnology.

- [0460] Une solution de 2 g (8,83 millimoles) de PHA de l'exemple 17 est préparée avec un mélange composé de 100 ml d'acétate d'éthyle (SIGMA ALDRICH – CAS : 141-78-6) et 100mL de méthanol (SIGMA ALDRICH – CAS : 67-56-1) est introduite à un débit de 3 ml par minute dans une cartouche d'hydrogénation contenant le catalyseur à 5% de palladium sur charbon (MidiCard ref DHS 2141 ; Thalesnano technologie) maintenue à 100°C sous une pression de 80 bars en présence d'hydrogène au sein du système H-Cube Midi® ThalesNanotechnology. La réduction de la double liaison est suivie par RMN. Après 6 cycles consécutif de réduction la solution est concentrée par évaporation puis séchée sous vide jusqu'à masse constante.
- [0461] Le PHA peut éventuellement être purifié par solubilisation et précipitations successives tel qu'un système dichlorométhane méthanol par exemple.
- [0462] Le copolymère de PHA de l'exemple 18 a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue avec : 68 % molaire d'unité (A) dont R¹ = *isohexyle* et 32 % molaire d'unité (B) dont R² = *isobutyle*

Exemple 19 :

- [0463] On a préparé un polymère en utilisant le microorganisme *Pseudomonas putida* KT2440 ATCC® 47054™, l'acide octanoïque.
- [0464] Le mode de culture a été réalisé en conditions axénique en batch dans des fioles de Fernbachs de 5 L (Corning ® ref. 431685) contenant 2 L de milieu de culture, agité à 110 tours/min à 30°C dans un incubateur orbitalaire (diamètre de l'orbite de 2,5 cm).
Le procédé de synthèse a été réalisé à l'aide de deux milieux de culture distincts. Le premier milieu de culture défini MC1 « inoculum » a été utilisé pour la préparation de l'inoculum. Le second milieu de culture défini MC2 « batch » a été utilisé pour la croissance en discontinue non alimentée du microorganisme avec l'acide octanoïque dans les fioles de fernbachs.
- [0465] La composition en gramme par litre des deux milieux est décrite dans le tableau 8 ci-après :

[0466] [Tableaux8]

	MC1 « inoculum »	MC2 « batch »
(NH ₄) ₂ SO ₄	4,7	5,02
Na ₂ HPO ₄ · 7H ₂ O	12	2,24
KH ₂ PO ₄	2,7	0,5
Glucose	9	3,9
MgSO ₄ · 7H ₂ O	0,8	1,03
Acide citrique	1,6	1,03
Nutrient Broth (1)	1	/
Acide octanoïque	/	3,8
Solution Microéléments (2)	/	1,4
NaOH 2N	QSP pH=6,8	
Eau	QSP 1000 g	

(2) La composition de la solution de microéléments en gramme par litre est décrite dans le tableau 9 ci-après :

[0467] [Tableaux9]

FeSO ₄ ·7H ₂ O	10.0 g
CaCl ₂ ·2H ₂ O	3.0 g
ZnSO ₄ ·7H ₂ O	2.2 g
MnSO ₄ ·4H ₂ O	0.5 g
H ₃ BO ₃	0.3 g
CoCl ₂ ·6H ₂ O	0.2 g
Na ₂ MoO ₄ ·2H ₂ O	0.15 g
NiCl ₂ ·6H ₂ O	0.02 g
CuSO ₄ ·5H ₂ O	1.00 g
HCl 0.5 N	QSP 1000 g

[0468] 100 ml d'inoculum ont été préparés en mettant en suspension un cryotube contenant 1 ml de la souche avec 100 ml milieux de culture « inoculum » au pH ajusté à 6,8 avec NaOH 2N dans une fiole de farnbach de 250 mL puis incubé à 30°C à 150 tours/min durant 24 h. 1,9 l de milieu de culture MC2 « BATCH » placé dans une fiole de farnbach de 5 l préalablement stérilisé ont été inoculé à DO=0,1 avec 100 ml d'inoculum. Après 70 heures à 30°C à 110 tours/min, la biomasse a été séchée par lyophilisation avant d'être extraite au dichlorométhane durant 24 h. La suspension a été clarifiée par filtration sur filtre GF/A (Wattman®) le filtrat, contenant le copolymère en solution dans le dichlorométhane a été concentré par évaporation puis séché sous vide poussé à 40°C jusqu'à masse constante. Le polyhydroxyalcanoate brut a été purifié par précipitation d'une solution de ce dernier en solution dans 10 fois son poids de dichlorométhane, dans 10 volumes de la solution de méthanol à froid. Le solide

obtenu a été séché sous vide poussé à 40 °C jusqu'à masse constante.

[0469] Le poids moléculaire du polyhydroxyalcanoate obtenu a été caractérisé par chromatographie d'exclusion stérique, détection Indice de réfraction

- Eluant : THF
- Débit analytique : 1 mL/min
- Injection : 100 µL
- Colonnes : 1 colonne Agilent PLGel Mixed-D 5µm ; 300 x 7,5 mm ; 1 colonne Agilent PLGel Mixed-C 5µm ; 300 x 7,5 mm ; 1 colonne Agilent Oligopore ; 300 x 7,5 mm
- à la température ambiante (25 °C)
- Détection : Waters 2487 Dual l Absorbance Detector , Waters 2414 Refractive Index Detector
- Intégrateur : indice de réfraction à 45°C et 64mV
- Empower (Module GPC Masse molaire Relative /conventionnelle)
- durée injection Empower 40 min
- Standards: Polystyrène hautes masses / EasiVial PS-H 4 mL de chez Agilent Technologie Part N° PL2010-0200

[0470] L'analyse permet de mesurer le poids moléculaire moyen en poids (M_w en g/mole), le poids moléculaire moyen en nombre (M_n en g/mole), l'Indice de polydispersité I_p (M_w/M_n) et de degré de polymérisation DP_n .

[0471] La composition monomérique du polyhydroxyalcanoate obtenu a été définie par chromatographie en phase gazeuse munie d'un détecteur à ionisation de flamme.

L'identification est réalisée via l'injection de standards commerciaux et la composition monomérique a été déterminée par un traitement méthanolyse et silylation

Pour déterminer la composition monomérique, 7 mg du polymère polyhydroxyalcanoate a été dissous dans 1,5 mL de chloroforme et a été méthanolysé en présence de 1,5 mL d'une solution de MeOH/HCl (17/2, v/v) à 100°C pendant 4 h. La phase organique a ensuite été lavée par 1 mL d'eau puis séchée sur $MgSO_4$. La silylation des esters méthyliques formés a été réalisée en ajoutant 100 µL de BSTFA (N,O-bis(triméthylsilyl)trifluoroacétamide) et 100 µL de pyridine à l'échantillon méthylé. La solution a été chauffée à 70°C pendant 1h puis évaporée à sec.

L'échantillon est alors dissous dans 600 µL de dichlorométhane et analysé par chromatographie dans les conditions suivantes :

- Appareil Hewlett Packard 6890 Series
- Colonne à phase stationnaire ZB-5 HT de chez Phenomenex (longueur : 30 m, diamètre : 0,25 mm)
- Température : isotherme 60°C à 300°C en 6 min (vitesse de chauffage: 10°C/min)
- Gaz : Helium ; débit : 0.8 ml/min

■ Injecteur : Température : 250°C ; 50 ml/min

■ Détecteur à ionisation de flamme ; Température : 300°C

■ Injection : Volume 1 µl

On a ainsi obtenu un copolymère contenant 91% en poids de poly(hydroxy-3-octanoate), 6 % en poids de poly (hydroxy-3- hexanoate) et 3 % en poids de poly (hydroxy-3-butanoate).

■ $M_n = 68\ 100\text{ g/mol}$

■ $M_w = 149\ 100\text{ g/mol}$

■ $I_p = 2,2$

■ $DP_n = 531$

[0472] **Exemple 20 :**

[0473] On a préparé un polymère en utilisant le microorganisme *Pseudomonas putida* KT2440 ATCC® 47054™, l'acide octanoïque et l'acide acrylique.

Le mode de culture a été réalisé en conditions axénique en continu a une dilution de $D=0,25h^{-1}$ dans un chemostat de 3 L contenant 1,1 L de milieu de culture. Le système a été aéré avec de l'air à un flux de 3 vvm (vvm = volume d'air par volume de milieu de fermentation par minute) pour une consigne d'oxygène dissous (OD) à 30 % de la saturation.

Le procédé d'obtention a été réalisé à l'aide de trois milieux de culture distincts. Le premier milieu de culture indéfini (MC1) a été utilisé pour la préparation de l'inoculum. Le second milieu de culture défini (MC2) a été utilisé pour la croissance discontinue non alimentée du microorganisme dans le fermenteur. Le troisième milieu de culture défini (MC3) a été utilisé pour l'alimentation, ou maintenance, de la fermentation en continu contenant l'acide octanoïque et l'acide acrylique (inhibiteur de la voie de β -oxydation).

Les milieux MC1 et MC2 sont identiques à ceux décrits dans l'exemple 1. La composition en gramme par litre du milieu MC3 est décrite dans le Tableau 10 ci-après :

[0474] [Tableaux10]

	MC3 « continu »
(NH ₄) ₂ SO ₄	5,02
Na ₂ HPO ₄ · 7H ₂ O	2,24
KH ₂ PO ₄	0,5
Glucose	3
MgSO ₄ · 7H ₂ O	1,03
Acide citrique	1,03
Nutrient Broth (1)	/
Acide octanoïque	3,8
Solution Microéléments (2)	1,4
Acide acrylique	0,2
NaOH 2N	QSP pH=6,8
Eau	Qsp 1000 g

[0475] 100 mL d'inoculum ont été préparés en mettant en suspension un cryotube contenant 1mL de la souche avec 100 mL de Nutrient Broth au pH ajusté à 7,0 avec NaOH 2N dans une fiole de fernbach de 250 mL puis ont été incubés à 30°C à 150 touts/min durant 24 h.

[0476] Le fermenteur contenant 1 litre de milieu de culture MC2 à 30°C a été inoculé à une densité optique de 0,1 à 630 nm (DO₆₃₀=0,1). Le système été maintenu à 30°C sous agitation de 700 +/-200 tours/min et régulé en cascade avec l'oxygénation durant 16 h environ et ou le temps que le microorganisme puisse atteindre son plateau de croissance.

[0477] L'alimentation du fermenteur avec le milieu MC3 a été initiée lorsque le microorganisme a atteint son plateau de croissance, le soutirage a été réalisé afin de garder la masse de milieu de fermentation initiale. Une fois l'état d'équilibre atteint en culture continu, une fraction du soutirage a été centrifugée afin de séparer la biomasse du milieu de fermentation. La biomasse a été séchée par lyophilisation, puis extraite au dichlorométhane durant 24 h. La suspension obtenue a été clarifiée par filtration sur filtre GF/A (Wattman®). Le filtrat obtenu, comprenant le copolymère en solution dans le dichlorométhane a été concentré par évaporation puis séché sous vide poussé à 40°C jusqu'à masse constante. Le polyhydroxyalcanoate brut a été purifié par précipitation d'une solution de ce dernier en solution dans 10 fois son poids de dichlorométhane, dans 10 volumes de la solution de méthanol à froid. Le solide obtenu a été séché sous vide poussé à 40°C jusqu'à masse constante.

On a ainsi obtenu un copolymère comprenant 96% en poids de poly(hydroxy-3-octanoate), 3 % en poids de poly(hydroxy-3-hexanoate) et 1 % en poids de poly(hydroxy-3-butanoate).

■ Mn = 67 900 g/mol:

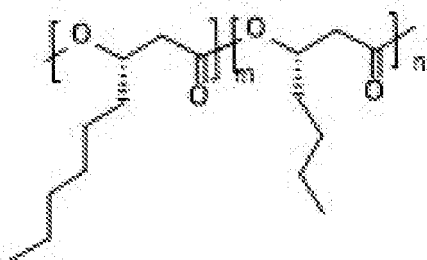
■ $M_w = 142\,000\text{ g/mol}$:

■ $I_p = 2,1$:

■ $DP_n = 611$

[0478] **Exemple 21** : Copolymère de PHA à chaîne latérale R^1 représentant un groupe n -hexyle et R^2 représentant un groupe n -butyle

[0479] [Chem. 42] :



[0480] On a préparé un polymère en utilisant le microorganisme *Pseudomonas putida* KT2440 ATCC® 47054™, l'acide nonanoïque et l'acide acrylique. Le mode de culture est réalisé en conditions axénique en continu à une dilution de $D=0,25\text{h}^{-1}$ dans un chemostat de 3L contenant 1,1L de milieu de culture. Le système est aéré avec de l'air à un débit de 1 vvm pour une consigne d'oxygène dissous (OD) à 30% de la saturation.

Le procédé d'obtention est réalisé à l'aide de trois milieux de culture distincts. Le premier milieu de culture (MC1) est utilisé pour la préparation de l'inoculum. Le second milieu de culture (MC2) est utilisé pour la croissance en batch du microorganisme dans le fermenteur. Le troisième milieu de culture (MC3) est utilisé pour l'alimentation, ou maintenance, de la fermentation en continu contenant la source carbonée d'intérêt et l'inhibiteur de la voie de β -oxydation (acide acrylique). La composition en gramme par litre des trois milieux MC1, MC2 et MC3 est décrite dans le tableau 11 ci-après :

[0481] [Tableaux11]

	MC1 « inoculum »	MC2 « batch »	MC3 « continu »
$(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$	4,7	5,02	5,02
$\text{Na}_2\text{HPO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	12	2,24	2,24
KH_2PO_4	2,7	0,5	0,5
Glucose	9	3,9	3,9
$\text{MgSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	0,8	1,03	1,03
Acide citrique	1,6	1,03	1,03
Nutrient Broth	1	/	/
Acide nonanoïque	/	/	3,8
Solution Microéléments	/	1,4	1,4
Acide acrylique	/	/	0,2
NaOH 2N	QSP pH=6,8		
Eau milliQ	QSP m=1000g		

La composition du Nutrient Broth en pourcentage massique est de 37,5% d'extrait de bœuf et de 62,5% de peptone. Référence 233000 DIFCO™.

La composition de la solution de microéléments en gramme par litre est décrite dans le tableau 12 ci-dessous.

[0482] [Tableaux12]

$\text{FeSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	10,0 g
$\text{CaCl}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$	3,0 g
$\text{ZnSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	2,2 g
$\text{MnSO}_4 \cdot 4\text{H}_2\text{O}$	0,5 g
H_3BO_3	0,3 g
$\text{CoCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$	0,2 g
$\text{Na}_2\text{MoO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$	0,15 g
$\text{NiCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$	0,02 g
$\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$	1,00 g
Eau MilliQ	QSP 1000 g

100 mL d'inoculum sont préparés en mettant en suspension un cryotube contenant

1mL à DO=10 de la souche avec 100mL de MC1 « inoculum » au pH préalablement ajusté à 7,0 avec NaOH 2N dans un farnbach de 500mL puis incubé à 30°C à 150rpm durant 24h.

Le fermenteur de 3L contenant 1 litre de milieu de culture MC2 « batch » à 30°C est inoculé à une densité optique de 0,1 à 600nm (DO600=0,1). Le système est maintenu à 30°C sous agitation de 700rpm +/-200rpm régulé en cascade avec l'oxygénation durant 16h environ et /ou le temps que le microorganisme puisse atteindre son plateau de croissance.

L'alimentation du fermenteur avec le milieu MC3 « continu » est débuté une fois que le microorganisme a atteint son plateau de croissance, le soutirage est réalisé afin de garder la masse de milieu de fermentation initiale. Une fois l'état d'équilibre atteint en culture continue, une fraction du soutirage est centrifugée afin de séparer la biomasse du milieu de fermentation. La biomasse est séchée par lyophilisation avant d'être extraite au dichlorométhane durant 24h. La suspension est clarifiée par filtration sur filtre GF/A (Wattman®) le filtrat composé de PHA en solution dans le dichlorométhane est concentré par évaporation puis séché sous vide poussé à 40°C jusqu'à masse constante.

Le poids moléculaire du polyhydroxyalcanoate obtenu a été caractérisé par chromatographie d'exclusion stérique, détection Indice de réfraction

■ Eluant : THF

■ Débit analytique : 1 mL/min

■ Injection : 100 µL

■ Colonnes : 1 colonne Agilent PLGel Mixed-D 5µm ; 300 x 7,5 mm ; 1 colonne Agilent PLGel Mixed-C 5µm ; 300 x 7,5 mm ; 1 colonne Agilent Oligopore ; 300 x 7,5 mm

■ à la température ambiante (25 °C)

■ Détection : Waters 2487 Dual l Absorbance Detector , Waters 2414 Refractive

■ Index Detector

■ Intégrateur : indice de réfraction à 45°C et 64mV

■ Empower (Module GPC Masse molaire Relative /conventionnelle)

■ durée injection Empower 40 min

■ Standards: Polystyrène hautes masses / EasiVial PS-H 4 mL de chez Agilent Technologie Part N° PL2010-0200

L'analyse permet de mesurer le poids moléculaire moyen en poids (Mw en g/mole), le poids moléculaire moyen en nombre (Mn en g/mole), l'Indice de polydispersité Ip (Mw/Mn) et de degré de polymérisation DPn.

La composition monomérique du polyhydroxyalcanoate obtenu a été définie par chromatographie en phase gazeuse munie d'un détecteur à ionisation de flamme.

L'identification est réalisée via l'injection de standards commerciaux et la composition monomérique a été déterminée par un traitement méthanolyse et silylation

Pour déterminer la composition monomérique, 7 mg du polymère polyhydroxy-alcanoate a été dissous dans 1,5 mL de chloroforme et a été méthanolysé en présence de 1,5 mL d'une solution de MeOH/HCl (17/2, v/v) à 100°C pendant 4 h. La phase organique a ensuite été lavée par 1 mL d'eau puis séchée sur MgSO₄. La silylation des esters méthyliques formés a été réalisée en ajoutant 100 µL de BSTFA

(N,O-bis(triméthylsilyl)trifluoroacétamide) et 100 µL de pyridine à l'échantillon méthylé. La solution a été chauffée à 70°C pendant 1h puis évaporée à sec.

L'échantillon est alors dissous dans 600 µL de dichlorométhane et analysé par chromatographie dans les conditions suivantes :

■ Appareil Hewlett Packard 6890 Series

■ Colonne à phase stationnaire ZB-5 HT de chez Phenomenex (longueur : 30 m, diamètre : 0,25 mm)

■ Température : isotherme 60°C à 300°C en 6 min (vitesse de chauffage: 10°C/min)

■ Gaz : Helium ; débit : 0.8 ml/min

■ Injecteur : Température : 250°C ; 50 ml/min

■ Détecteur à ionisation de flamme ; Température : 300°C

■ Injection : Volume 1 µl

On a ainsi obtenu un copolymère comprenant 86 % en poids de poly(hydroxy-3-nonanoate), 9 % en poids de poly(hydroxy-3-heptanoate et 5 % en poids de poly(hydroxy-3-pentanoate)

■ Mn = 65 900 g/mol

■ Mw = 143 600 g/mol

■ Ip = 2,2

■ DPn = 531

Exemple 22 :

[0483] On a préparé un polymère selon le mode opératoire de l'exemple 19 en utilisant l'acide nonanoïque (à la place de l'acide octanoïque) et sans acide acrylique.

On a ainsi obtenu un copolymère comprenant 68% en poids de poly(hydroxy-3-nonanoate), 27 % en poids de poly(hydroxy-3-heptanoate) et 5 % en poids de poly(hydroxy-3-pentanoate).

■ Mn = 55 800 g/mol

■ Mw = 124 500 g/mol

■ Ip = 2,2

■ DPn = 469

Exemple 23 :

[0484] On a préparé un polymère selon le mode opératoire de l'exemple 19 en utilisant l'acide dodécanoïque (à la place de l'acide octanoïque).

On a obtenu un copolymère comprenant 44 % en poids de poly(hydroxy-3-dodecanoate) et 38 % en poids de poly(hydroxy-3-decanoate), et 18 % en poids de poly(hydroxy-3-octanoate).

■ $M_n = 67\,400 \text{ g/mol}$

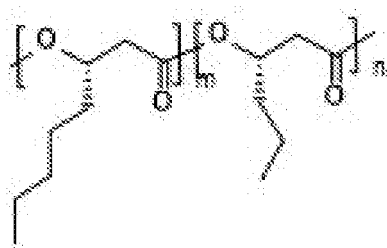
■ $M_w = 129\,800 \text{ g/mol}$

■ $I_p = 1,9$

■ $DP_n = 484$

Exemple 24: Copolymère de PHA à chaîne latérale R^1 représentant un groupe n - pentyle et R^2 représentant un groupe n -propyle

[0485] [Chem. 41] :



Le procédé d'obtention de l'exemple 24 est une

adaptation de l'article *Biomacromolecules* 2012, 13, 2926–2932: « Biosynthesis and Properties of Medium-Chain-Length Polyhydroxyalkanoates with Enriched Content of the Dominant Monomer »

Le microorganisme utilisé est *Pseudomonas putida* ATCC® 47054™

Le mode de culture est réalisé en conditions axénique en continu à une dilution de $D=0,25h^{-1}$ dans un chemostat de 3L contenant 1,1L de milieu de culture.

Le système est aéré avec de l'air à un débit de 3 vvm pour une consigne d'oxygène dissous (OD) à 30% de la saturation.

Montage :

[0486] Voir [Fig.2]

Le procédé d'obtention est réalisé à l'aide de trois milieux de culture distincts

Le premier milieu de culture indéfini (MC1) est utilisé pour la préparation de l'inoculum.

Le second milieu de culture défini (MC2) est utilisé pour la croissance en batch du microorganisme dans le fermenteur.

Le troisième milieu de culture défini (MC3) est utilisé pour l'alimentation, ou maintenance, de la fermentation en continu contenant la source carbonée d'intérêt et l'inhibiteur de la voie de β -oxydation.

La composition en gramme par litre des trois milieux est décrite dans le Tableau 13. Composition en gramme par litre des milieux de cultures pour l'inoculum et la

maintenance.

[0487] [Tableaux13]

	MC1 « inoculum »	MC2 « batch »	MC3 « continu »
$(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$	4,7	5,02	5,02
$\text{Na}_2\text{HPO}_4 : 7\text{H}_2\text{O}$	12	2,24	2,24
KH_2PO_4	2,7	0,5	0,5
Glucose	9	3,9	3
$\text{MgSO}_4 : 7\text{H}_2\text{O}$	0,8	1,03	1,03
Acide citrique	1,6	1,03	1,03
Nutrient Broth	1	/	/
Acide octanoïque	/	/	3,8
Solution Microéléments	/	1,4	1,4

La composition du Nutrient Broth en pourcentage massique est de 37,5% d'extrait de bœuf et de 62,5% de peptone. Référence 233000 DIFCO™.

La composition de la solution de microéléments en gramme par litre est décrite dans le Tableau 14 composition en gramme par litre de la solution de microéléments

[0488] [Tableaux14]

FeSO ₄ ·7H ₂ O	10.0 g
CaCl ₂ ·2H ₂ O	3.0 g
ZnSO ₄ ·7H ₂ O	2.2 g
MnSO ₄ ·4H ₂ O	0.5 g
H ₃ BO ₃	0.3 g
CoCl ₂ ·6H ₂ O	0.2 g
Na ₂ MoO ₄ ·2H ₂ O	0.15 g
NiCl ₂ ·6H ₂ O	0.02 g
CuSO ₄ ·5H ₂ O	1.00 g
Eau MilliQ	QSP 1000 g

[0489] 100 mL d'inoculum sont préparés en mettant en suspension un cryotube contenant 1mL de la souche avec 100mL de Nutrient Broth au pH ajusté à 7,0 avec NaOH 2N dans un ferbach de 250 mL puis incuber à 30°C à 150 rpm durant 24h.

[0490] Le fermenteur contenant 1 litre de milieu de culture MC2 à 30°C est inoculé à une densité optique de 0,1 à 630 nm (DO₆₃₀=0,1). Le système est maintenu à 30°C sous agitation de 700 rpm +/-200 rpm régulé en cascade avec l'oxygénation durant 16h environ et ou le temps que le microorganisme puisse atteindre son plateau de croissance.

[0491] L'alimentation du fermenteur avec le milieu MC3 est débuté une fois que le microorganisme a atteint son plateau de croissance, le soutirage est réalisé afin de garder la masse de milieu de fermentation initiale. Une fois l'état d'équilibre atteint en culture continu, une fraction du soutirage est centrifugée afin de séparer la biomasse du milieu de fermentation. La biomasse est séchée par lyophilisation avant d'être extraite au dichlorométhane durant 24h. La suspension est clarifiée par filtration sur filtre GF/A (Wattman®) le filtrat, composé de PHA en solution dans le dichlorométhane est concentré par évaporation puis séché sous vide poussé à 40°C jusqu'à masse constante.

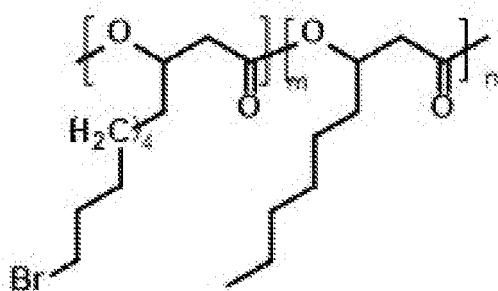
[0492] Le PHA peut éventuellement être purifié par solubilisation et précipitations successives tel qu'un système dichlorométhane méthanol par exemple.

[0493] Le copolymère PHA de l'exemple 23 a entièrement été caractérisé par methode spec-

trométrique et spectroscopique. Par chromatographie gazeuse muni d'un détecteur FID il apparaît que le copolymère contient 96% de radical R^1 = n-pentyle et 4% de radical R^2 = n-propyle.

Exemple 25 : PHA à chaîne latérale R^1 représentant un groupe 8-bromo-n-octanoyle à 5% linéaire et R^2 représentant un groupe n-hexyle

[0494] [Chem. 44] :



[0495] Le procédé de synthèse du composé de l'Exemple 1 est adapté de l'article : *Fed-batch production of unsaturated medium-chain-length polyhydroxyalkanoates with controlled composition by Pseudomonas putida KT2440*, Z. Sun, J. A. Ramsay, M. Guay, B. A. Ramsay, Applied Microbiololy Biotechnology, 82. 657–662. 2009.

[0496] Le microorganisme utilisé est *Pseudomonas putida* KT2440 ATCC® 47054™. Le mode de culture est réalisé en conditions axénique en croissance discontinue alimenté par une solution de maintenance contenant un mélange de source de carbone à un taux de $\mu=0,15h^{-1}$ dans un chemostat de 3L contenant 2,5L de milieu de culture.

[0497] Le système est aéré par à un débit d'air de 0.5 vvm pour une consigne d'oxygène dissous (OD) à 30% de la saturation. Le pH est régulé avec une solution composée d'ammoniaque et de glucose respectivement à 15% et 40% massique finale. La température du milieu de fermentation est régulée à 30°C.

[0498] Montage du mode de fermentation croissance discontinue alimenté :

Le milieu de fermentation est régulé en température-pression d'oxygène dissous et pH (non représenté).

[0499] Le procédé d'obtention est réalisé à l'aide de trois milieux de culture distincts. Le premier milieu de culture défini MC1 « inoculum » est utilisé pour la préparation de la préculture. Le second milieu de culture défini MC2 « bach » est utilisé pour la croissance en discontinue non alimentée du microorganisme avec les sources carbonées primaires dans les fioles de Fernbachs. Le troisième milieu de culture défini MC3 « maintenance » est utilisé pour l'alimentation discontinue, ou maintenance, de la fermentation avec les sources carbonées d'intérêt à un débit calibré en fonction de la croissance du microorganisme.

[0500] [Tableau 15] :

Ingrédients en gramme par litre	MC1 « inoculum »	MC2 « batch »	MC3 « maintenance »
$(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$	4,7	4,7	
$\text{Na}_2\text{HPO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	12	9	
KH_2PO_4	2,7	2,03	
$\text{MgSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	0,8	1,03	
Nutrient Broth	3	/	
Acide nonanoïque	/	1	923
Acide 11-Bromoundecanoïque	/	0	77
Solution Microéléments	/	10	
NaOH 2N	QSP pH=6,8		
Eau milliQ	QSP 1000 g		

[0501] La composition du Nutrient Broth en pourcentage massique est de 37,5% d'extrait de bœuf et de 62,5% de peptone. Référence 233000 DIFCO™.

[Tableau. 16] :

Ingrédients en gramme par litre	Quantité
$\text{FeSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	10.0 g
$\text{CaCl}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$	3.0 g
$\text{ZnSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	2.2 g
$\text{MnSO}_4 \cdot 4\text{H}_2\text{O}$	0.5 g
H_3BO_3	0.3 g
$\text{CoCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$	0.2 g
$\text{Na}_2\text{MoO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$	0.15 g
$\text{NiCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$	0.02 g
$\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$	1.00 g
Eau MilliQ (ou HCl 0,5N)	QSP 1000 g

- [0502] 100 mL de préculture sont préparés en mettant en suspension un cryotube contenant 1mL de la souche avec 100mL milieux de culture « inoculum » au pH ajusté à 6,8 avec NaOH 2N dans une fiole de fernbach de 250mL puis incubé à 30°C à 150rpm durant 24 h. 1,9 L de milieu de culture MC2 « BATCH » placé dans un chemostat de 3L préalablement stérilisé sont inoculés à DO = 0,1 avec les 100 mL de préculture. Après 4 heures à 30 °C à 850 rpm, l'introduction de la maintenance est réalisée en appliquant le débit défini par l'équation 1.
- [0503] En fin d'introduction, la biomasse est isolée par centrifugation puis lavée à trois reprises avec de l'eau. La biomasse est séchée par lyophilisation avant d'être extraite à l'acétate d'éthyle durant 24 h. La suspension est clarifiée par filtration sur filtre GF/A (Wattman®) le filtrat, composé de PHA en solution dans l'acétate d'éthyle est concentré par évaporation puis séché sous vide poussé à 40°C jusqu'à masse constante.
- [0504] Le PHA peut éventuellement être purifié par solubilisation et précipitations successives dans un système acétate d'éthyle / Ethanol 70% méthanol par exemple.
- [0505] Le PHA a entièrement été caractérisé par méthode spectroscopique et spectrométrique et est conforme à la structure chimique attendue : 95 % molaire d'unité (B) dont R² = n-hexyle (71%) et n-butyle (24%) et 5 % molaire d'unité (A) dont R¹ = 8-bromo-n-octanyle (5,9%) et 6-bromo-n-hexyle (0,2%).
- [0506] Les composés des exemples 1 à 25, peuvent être mélangés avec un ou plusieurs

polymères hydrocarbonés b) tels que définis précédemment ; de préférence en présence de corps gras c) liquide tel que l'isododécane et éventuellement d'eau e). Le mélange du ou des PHAs a) avec le ou les polymères hydrocarbonés b) peut être réalisé à température ambiante, sous agitation, de préférence en présence de corps gras liquide c) et éventuellement de solvant(s) organique(s) différent(s) d) tels que définis précédemment. Selon une variante de l'eau e) est ajoutée au mélange de a), b) et c) puis sont ajoutés éventuellement d) un ou plusieurs solvant(s) organique(s) différent(s) de c) tels que définis précédemment.

[0507] Exemples 26 et 27 :

[0508] On a préparé les compositions 26 (comparative) et 27 et 28 (invention) décrites dans le Tableau 17 ci après:

[0509] On a préparé les compositions 27 (comparative) et 28 et 29 (invention) décrites dans le Tableau 17 ci après:

[0510] [Tableau. 17] :

Ingrédients	Ex. 27	Ex. 28	Ex. 29
PHA de l'exemple 21	20	10	10
Polymère séquencé ou pseudobloc* Copolymère d'Acide acrylique / acrylate d'isobutyle / acrylate d'isobornyle	-	10	-
Régalite : REGALITE R1100 CG HYDROCARBON RESIN commercialisé par EASTMAN CHEMICAL Copolymère de styrène / méthyl styrène / indène hydrogéné	-	-	10
Isododécane	77,5	77,5	77,5
Ethanol	2.5	2.5	2.5

*préparé selon l'Exemple 1 de EP 1 882 709 (« Préparation d'un polymère de poly(acrylate d'isobornyle/méthacrylate d'isobornyle /acrylate isobutyle/acide acrylique) »).

Mode opératoire de préparation des compositions :

[0511] *Evaluations des performances*

Mode opératoire de préparation des compositions :

[0512] *Evaluations des performances*

[0513] Résistance à l'usure

[0514] Description du test :

[0515] La première étape de ce test consiste à réaliser un dépôt. Les dépôts sont préparés sur une carte de contraste Byko Chart Lenata à l'aide d'un tire film et laissés sécher 24 h à

25°C et 45 % HR. L'épaisseur finale du dépôt est de 30 µm.

[0516] Sur ce dépôt sec, un test de résistance à l'usure est réalisé. Une bille en acier hydrophile est utilisée comme frotteur. La charge ou force normale appliquée est de 1N, la vitesse de déplacement de 50 mm.s⁻¹. Sur chaque film sont définies des pistes sur lesquels le frotteur effectue des passages multiples. Dans le cas des mesures d'usure, un contact permanent est maintenu pendant les allers retours de la bille sur le dépôt. Le nombre de passages est croissant pour chacune des pistes. La résistance à l'usure est quantifiée comme correspondant aux nombres de passage minimum pour user totalement le dépôt.

[0517] Dans le cas de cette étude le nombre de passage par pistes sont respectivement 10, 30, 50, 100, 200 et 300 passages.

[0518] Chaque mesure a fait l'objet de 5 répliquas.

Les résultats des tests de résistance à l'usure seront quantifiés comme décrit dans le tableau ci-dessous :

[0519] [Tableau. 18] :

Résistance à l'usure	Evaluations
0-10 passages de la bille	--
10-30 passages de la bille	-
30-50 passages de la bille	+
50-100 passages de la bille	++
100-200 passages de la bille	+++
200-300 passages de la bille	++++
> 300 passages de la bille	+++++

Résultats :

Exemples	Evaluations
26 (comparative)	--
27 (invention)	+
28 (invention)	+++++

[0520] Il apparaît d'après les essais de résistance au frottement que le substrat qui a été traité avec les compositions de l'invention permettent d'améliorer de manière significative la résistance à l'usure vs la composition comparative 26 exempte de polymères hydrocarbonés.

[0521] Résistance à l'eau

[0522] Description du test :

[0523] Sur un dépôt sec de 30 μm réalisé à l'identique de celui décrit pour le test d'usure, la sensibilité à est évaluée après avoir déposé une goutte d'agresseur (20 μl pour l'eau) sur la surface du dépôt. Les évaluations sont faites après 1h de contact entre l'agresseur et le dépôt.. Il est apparu que les compositions de l'invention (ex. 27 et 28) sont très résistantes à l'eau car le film est resté intact.

Revendications

[Revendication 1]

Composition, notamment cosmétique, comprenant :

a) un ou plusieurs copolymère(s) polyhydroxyalcanoate (PHA) qui contien(nen)t et de préférence consistant en, plusieurs unités répétitives choisies parmi les unités (**A**) suivantes, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :

$[-O-CH(R^1)-CH_2-C(O)-]$ unité (**A**)

unités polymériques (**A**) dans lesquelles :

- **R¹** représente une chaîne hydrocarbonée, non cyclique saturée ou insaturée, linéaire ou ramifiée, ou cyclique saturée ou insaturée, aromatique ou non aromatique, comprenant de 5 à 28 atomes de carbones ; de préférence la chaîne hydrocarbonée est choisie parmi i) (C₅-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifié, ii) (C₅-C₂₈)alkényle, linéaire ou ramifié, iii) (C₅-C₂₈)alkynyle, linéaire ou ramifié, de préférence le groupe hydrocarboné est linéaire ;

ladite chaîne hydrocarbonée étant :

- éventuellement substituée par un ou plusieurs atomes ou groupes choisis parmi : a) halogène tels que chlore ou brome, b) hydroxy, c) thiol, d) (di)(C₁-C₄)(alkyl)amino, e) (thio)carboxy, f) (thio)carboxamide $-C(O)-N(R_a)_2$ ou $-C(S)-N(R_a)_2$, g) cyano, h) iso(thio)cyanate, i) (hétéro)aryle tel que phényl ou furyl, et j) (hétéro)cycloalkyle tel que anhydride, époxyde ou dithiolane, k) actif cosmétique ; l) R-X avec **R** représentant un groupe choisi parmi α) cycloalkyle tel que cyclohexyle, β) hétérocycloalkyle tel que sucre de préférence monosaccharide tel que glucose, γ) (hétéro)aryle tel que phényle, δ) actif cosmétique, m) thiosulfate et X représentant a') O, S, N(R_a) ou Si(R_b)(R_c), b') S(O)_r, ou (thio)carbonyle, c') ou les associations de a') avec b') tels que (thio)ester, (thio)amide, (thio)urée, sulfonamide ; **R_a** représentant un atome d'hydrogène, ou un groupe (C₁-C₄)alkyle, ou aryl(C₁-C₄)alkyle tel que benzyle, de préférence **R_a** représente un atome d'hydrogène ; **R_b** et **R_c**, identiques ou

différents, représentent un groupe (C₁-C₄)alkyle ou (C₁-C₄)alkoxy particulièrement un seul substituant ; de préférence choisi parmi b) halogène, et j) tel que epoxide ; et/ou

- éventuellement interrompue par un ou plusieurs a') hétéroatomes tels que O, S, N(R_a), et Si(R_b)(R_c), b') S(O)_r, (thio)carbonyle, c') ou les associations de a') avec b') tels que (thio)ester, (thio)amide, (thio)urée, sulfonamide avec **r** valant 1 ou 2, **R_a** étant tel que défini précédemment, de préférence **R_a** représente un atome d'hydrogène, **R_b** et **R_c**, étant tels que définis précédemment ;
- et

b) un ou plusieurs polymère(s) siliconé(s) ; et

c) éventuellement un ou plusieurs corps gras ; de préférence liquides à 25 °C et à pression atmosphérique ; et

d) éventuellement un ou plusieurs solvant(s) organique(s) différent(s) de c) ;

e) éventuellement de l'eau,

de préférence la composition C1 contient les ingrédients c) + d).

[Revendication 2]

Composition C1', selon la revendication précédente, comprenant :

a) un ou plusieurs copolymère(s) polyhydroxyalcanoate (PHA) qui contien(nen)t et de préférence consistant en, au moins deux unités polymériques différentes répétitives choisies parmi les unités **(A)** et **(B)** suivantes, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :

-[O-CH(R¹)-CH₂-C(O)-]- unité **(A)**

-[O-CH(R²)-CH₂-C(O)-]- unité **(B)**

unités polymériques **(A)** et **(B)** dans lesquelles :

– **R'**est tel que défini dans la revendication précédente ; et/ou

- éventuellement interrompue par un ou plusieurs a') hétéroatomes tels que O, S, N(R_a), et Si(R_b)(R_c), b') S(O)_r, (thio)carbonyle, c') ou les associations de a') avec b') tels que (thio)ester, (thio)amide, (thio)urée, sulfonamide avec **r** valant 1 ou 2, **R_a** étant tel que défini précédemment, de préférence **R_a**

représente un atome d'hydrogène, R_b et R_c , étant tels que définis précédemment ;

- R^2 représente un groupe hydrocarboné, cyclique ou non cyclique, linéaire ou ramifiée, saturé ou insaturé, comprenant de 3 à 30 atomes de carbone éventuellement substituée par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à m) et/ou éventuellement interrompu par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') tels que défini pour R^1 ; en particulier choisi parmi (C_3-C_{28}) alkyle, linéaire ou ramifié, et (C_3-C_{28}) alkényle linéaire ou ramifié, en particulier un groupe hydrocarboné linéaire, plus particulièrement (C_4-C_{20}) alkyle ou (C_4-C_{20}) alkényle, de préférence le groupe hydrocarboné possède un nombre de carbone correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical R^1 auquel on retranche au moins un atome de carbone, de préférence correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical R^1 auquel on retranche deux atomes de carbone ; et

b) un ou plusieurs polymère(s) siliconé(s) ; et

c) éventuellement un ou plusieurs corps gras ; de préférence liquides à 25 °C et à pression atmosphérique ; et

d) éventuellement un ou plusieurs solvant(s) organique(s) différent(s) de c) ;

e) éventuellement de l'eau,

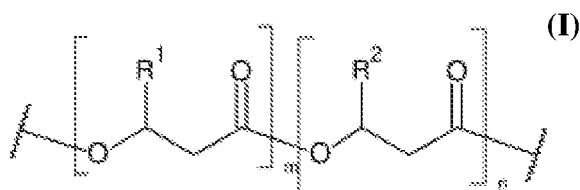
étant entendu que :

– (A) est différent de (B) et

de préférence la composition C1 contient les ingrédients c) + d).

[Revendication 3]

Composition C1 ou C1' selon la revendication 1 ou 2, dans laquelle le ou les copolymères PHA a) contien(nen)t le motif de répétition de formule (I), ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :



Formule (I) dans laquelle :

- **R¹** et **R²** sont tels que défini dans la revendication 1 ;
- **m** et **n** sont des entiers supérieurs ou égal à 1, de préférence la somme $n + m$ est compris inclusivement entre 450 et 1400 ;

de préférence $m > n$ lorsque **R¹** et **R²** représentent un groupe alkyle non substitué et non interrompu – plus préférentiellement lorsque **R¹** et **R²** sont alkyle linéaire alors **R¹** est un groupe alkyle en C₅-C₁₃; et **R²** représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de **R¹** auquel on soustrait 2 atomes de carbone ; et

de préférence $m < n$ lorsque **R¹** représente un groupe alkyle substitué et/ou interrompu, alkényle éventuellement substitué et/ou interrompu ou alkynyle éventuellement substitué et/ou interrompu, et **R²** représente un groupe alkyle.

[Revendication 4]

Composition C1 ou C1' selon la revendication 1, dans laquelle le ou les copolymères PHA a) contien(nen)t trois unités polymériques différentes répétitives (A), (B) et (C), de préférence consiste en 3 unités polymériques différentes (A), (B) et (C),, suivantes, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques et leurs solvates tels que les hydrates :

-[O-CH(R¹)-CH₂-C(O)-]- unité (A)

-[O-CH(R²)-CH₂-C(O)-]- unité (B)

-[O-CH(R³)-CH₂-C(O)-]- unité (C)

unités polymériques (A), (B) et (C) dans lesquelles :

- **R¹**, et **R²** sont tels que définis dans la revendication 1 ou 2 ;
- **R³** représente un groupe hydrocarboné, cyclique ou non cyclique, linéaire ou ramifiée, saturé ou insaturé, comprenant de 1 à 30 atomes de carbone éventuellement substitué par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à m) et/ou éventuellement interrompu par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') tels que défini pour **R¹** dans la revendication 1 ou 2 ; en particulier représente un groupe hydrocarboné choisi parmi (C₁-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifié, et (C₂-C₂₈)alkényle linéaire ou ramifié, en particulier un groupe hydrocarboné linéaire, plus particulièrement (C₄-C₂₀)alkényle, de préférence le groupe hydrocarboné possède un nombre de carbone correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical **R¹**, ou alors cor-

respondant au nombre d'atomes de carbone du radical R^1 auquel on retranche au moins trois atomes de carbone, de préférence correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical R^1 auquel on retranche quatre atomes de carbone ; et

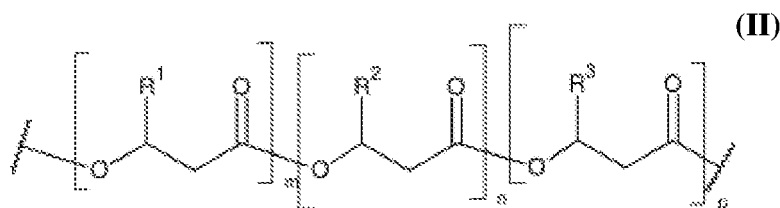
étant entendu que :

- (A) est différent de (B) et (C), (B) est différent de (A) et (C), et (C) est différent de (A) et (B) ; et

de préférence lorsque R^1 , R^2 et R^3 représentent un groupe alkyle non substitué et non interrompu le pourcentage molaire en unité (A) est supérieur au pourcentage molaire en unité (B), et supérieur au pourcentage molaire en unité (C) – plus préférentiellement lorsque R^1 , R^2 et R^3 sont alkyle linéaire, alors R^1 est un groupe alkyle en C_5 - C_{13} ; et R^2 représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R^1 auquel on soustraite 2 atomes de carbone, et R^3 représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R^1 auquel on soustraite 4 atomes de carbone, et

de préférence lorsque R^1 représente un groupe alkyle substitué et/ou interrompu, alkényle éventuellement substitués et/ou éventuellement interrompu ou alkynyle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu, alors le pourcentage molaire en unité (A) est inférieur au pourcentage molaire en unité (B) et au pourcentage molaire en unité (C) notamment si R^2 représente un groupe alkyle et/ou R^3 représentent un groupe alkyle ;

plus préférentiellement le ou les copolymères PHA a) contien(nen)t le motif de répétition de formule (II), ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :



Formule (II) dans laquelle :

- R^1 , R^2 et R^3 , sont tels que défini précédemment ;

- **m, n et p**, sont des entiers supérieurs ou égal à 1, de préférence la somme $n + m + p$ est compris inclusivement entre 450 et 1400 ;

de préférence $m > n + p$ lorsque **R¹**, **R²** et **R³** représentent un groupe alkyle non substitué et non interrompu - plus préférentiellement lorsque **R¹**, **R²** et **R³** sont alkyle linéaire, alors **R¹** est un groupe alkyle en C₅-C₁₃; et **R²** représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de **R¹** auquel on soustraite 2 atomes de carbone, et **R³** représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de **R¹** auquel on soustraite 4 atomes de carbone; et

de préférence $m < n + p$ lorsque **R¹** représente un groupe alkyle substitués et/ou interrompu, alkényle éventuellement substitués et/ou éventuellement interrompu ou alkynyle éventuellement substitués et/ou éventuellement interrompu, et **R²** et **R³** représentent un groupe alkyle.

[Revendication 5]

Composition C1 ou C1' selon une quelconque des revendications précédentes, dans laquelle le ou les copolymères PHA a) contien(nen)t quatre unités polymériques différentes répétitives **(A)**, **(B)**, **(C)**, et **(D)** de préférence consiste en 4 unités polymériques différentes **(A)**, **(B)**, **(C)**, et **(D)**, suivantes, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques et leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, ainsi que leurs solvates tels que les hydrates :

-[-O-CH(R¹)-CH₂-C(O)-]- unité **(A)**

-[-O-CH(R²)-CH₂-C(O)-]- unité **(B)**

-[-O-CH(R³)-CH₂-C(O)-]- unité **(C)**

-[-O-CH(R⁴)-CH₂-C(O)-]- unité **(D)**

unités polymériques **(A)**, **(B)**, **(C)** et **(D)** dans lesquelles :

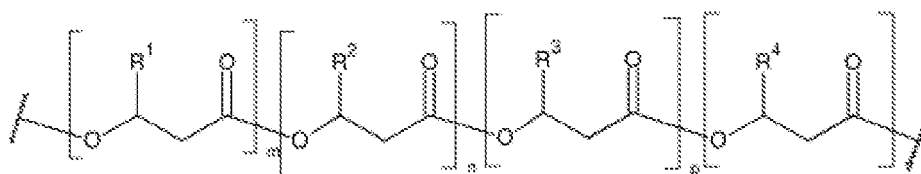
- **R¹**, **R²** et **R³** sont tels que définis dans une quelconque des revendications 1 à 4 ;
- **R⁴** représente un groupe hydrocarboné, cyclique ou non cyclique, linéaire ou ramifiée, saturé comprenant de 3 à 30 atomes de carbone éventuellement substituée par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à m) et/ou éventuellement interrompu par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') tels que défini pour **R¹** dans une quelconque des revendications précédentes ; en particulier représente un groupe hy-

drocarboné choisi parmi (C₄-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifié éventuellement substituée par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à m) et/ou interrompu par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') tels que défini pour R¹ tel que défini précédemment ; et

étant entendu que :

- (A) est différent de (B), (C) et (D), (B) est différent de (A), (C) et (D), et (C) est différent de (A), (B) et (D) ; et (D) est différent de (A), (B) et (C) ;
- de préférence lorsque **R¹**, **R²**, **R³** et **R⁴** représentent un groupe alkyle non substitué et non interrompu le pourcentage molaire en unité (A) est supérieur au pourcentage molaire en unité (B), supérieur au pourcentage molaire en unité (C), et supérieur au pourcentage molaire en unité (D) - plus préférentiellement lorsque R¹, R², R³ et R⁴ sont alkyle linéaire, alors R¹ est un groupe alkyle en C₅-C₁₃; et R² représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R¹ auquel on soustraite 2 atomes de carbone, R³ représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R¹ auquel on soustraite 4 atomes de carbone, et R⁴ représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R¹ auquel on soustraite 6 atomes de carbone, et
- de préférence lorsque **R¹** représente un groupe alkyle substitué et/ou interrompu, alkényle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu ou alkynyle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu, alors le pourcentage molaire en unité (A) est inférieur au pourcentage molaire en unité (B), est inférieur au pourcentage molaire en unité (B), et est inférieur au pourcentage molaire en unité (C), notamment si **R²** représente un groupe alkyle et/ou **R³** représentent un groupe alkyle, et **R⁴** représente un groupe alkyle substitué et/ou interrompu, alkényle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu ou alkynyle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu ;

plus préférentiellement le ou les copolymères PHA comprennent le motif de répétition de formule (III), ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :



(III)

Formule (III) dans laquelle :

- **R¹, R², R³, et R⁴** sont tels que défini précédemment ;
- **m, n, p, et v** sont des entiers supérieurs ou égal à 1, de préférence la somme $n + m + p + v$ est compris inclusivement entre 450 et 1400 ;

de préférence lorsque **R¹, R², R³ et R⁴** représentent un groupe alkyle non substitué et non interrompu alors $m > n + p + v$ - plus préférentiellement lorsque R¹, R², R³ et R⁴ sont alkyle linéaire, alors R¹ est un groupe alkyle en C₅-C₁₃; et R² représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R¹ auquel on soustrait 2 atomes de carbone, R³ représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R¹ auquel on soustrait 4 atomes de carbone, et R⁴ représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R¹ auquel on soustrait 6 atomes de carbone ; et de préférence lorsque **R¹** représente un groupe alkyle substitué et/ou interrompu, alkényle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu ou alkynyle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu, et **R² et R³** représentent un groupe alkyle, et **R⁴** représente un groupe un groupe alkyle substitué et/ou interrompu, alkényle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu ou alkynyle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu alors $n > m + v$; plus préférentiellement $n + p > m + v$.

[Revendication 6]

Composition C1 ou C1' selon une quelconque des revendications précédentes, dans laquelle le ou les copolymères PHA a) contien(nen)t cinq

unités polymériques différentes répétitives **(A)**, **(B)**, **(C)**, **(D)**, et **(E)** de préférence consiste en 5 unités polymériques différentes **(A)**, **(B)**, **(C)**, **(D)**, et **(E)** suivantes, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques et leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, ainsi que leurs solvates tels que les hydrates:

$[-O-CH(R^1)-CH_2-C(O)-]$ unité **(A)**

$[-O-CH(R^2)-CH_2-C(O)-]$ unité **(B)**

$[-O-CH(R^3)-CH_2-C(O)-]$ unité **(C)**

$[-O-CH(R^4)-CH_2-C(O)-]$ unité **(D)**

$[-O-CH(R^5)-CH_2-C(O)-]$ unité **(E)**

unités polymériques **(A)**, **(B)**, **(C)**, **(D)** et **(E)** dans lesquelles :

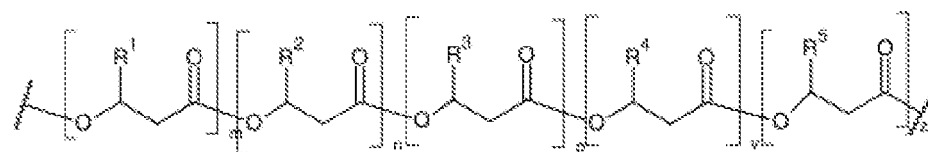
- **R¹**, **R²**, **R³** et **R⁴** sont tels que définis dans une quelconque des revendications précédentes ; et
- **R⁵** représente un groupe hydrocarboné, cyclique ou non cyclique, linéaire ou ramifiée, saturé comprenant de 3 à 30 atomes de carbone éventuellement substituée par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à m) et/ou éventuellement interrompu par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') tels que défini pour **R¹** ; en particulier représente un groupe hydrocarboné choisi parmi (C₄-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifié, substituée par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à l) et/ou interrompu par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') tels que défini pour **R¹** ; de préférence le groupe hydrocarboné possède un nombre de carbone correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical **R⁴** auquel on retranche au moins un atome de carbone, de préférence correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical **R⁴** auquel on retranche au moins 2 atomes de carbone, de préférence auquel on retranche 2 atomes de carbone ;

étant entendu que :

- **(A)** est différent de **(B)**, **(C)**, **(D)** et **(E)** ; **(B)** est différent de **(A)**, **(C)**, **(D)** et **(E)**, et **(C)** est différent de **(A)**, **(B)**, **(D)** et **(E)** ; **(D)** est différent de **(A)**, **(B)**, **(C)** et **(E)** ; et **(E)** est différent de **(A)**, **(B)**, **(C)** et **(D)** ;
- de préférence lorsque **R¹**, **R²**, **R³**, **R⁴** et **R⁵** représentent un groupe alkyle non substitué et non interrompu le pourcentage

- molaire en unité **(A)** est supérieur au pourcentage molaire en unité **(B)**, supérieur au pourcentage molaire en unité **(C)**, et supérieur au pourcentage molaire en unité **(D)**, supérieur au pourcentage molaire en unité **(E)** - plus préférentiellement lorsque R^1 , R^2 , R^3 , R^4 et R^5 sont alkyle linéaire, alors R^1 est un groupe alkyle en C_5-C_{13} ; et R^2 représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R^1 auquel on soustraite 2 atomes de carbone, R^3 représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R^1 auquel on soustraite 4 atomes de carbone, R^4 représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R^1 auquel on soustraite 6 atomes de carbone, et R^5 représente un groupe alkyle linéaire avec un nombre de carbone correspondant au nombre de carbone de R^1 auquel on soustraite 8 atomes de carbone, et
- de préférence lorsque **R^1** représente un groupe alkyle substitué et/ou interrompu, alkényle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu ou alkynyle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu, alors le pourcentage molaire en unité **(A)** est inférieur au pourcentage molaire en unité **(B)**, est inférieur au pourcentage molaire en unité **(B)**, et est inférieur au pourcentage molaire en unité **(C)**, notamment si **R^2** représente un groupe alkyle et/ou **R^3** représentent un groupe alkyle, et **R^4** et **R^5** représentent un groupe alkyle substitué et/ou interrompu, alkényle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu ou alkynyle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu ;

plus préférentiellement le ou les copolymères PHA comprennent le motif de répétition de formule **(IV)**, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :



(IV)

Formule (IV) dans laquelle :

- **R¹, R², R³, R⁴ et R⁵** sont tels que défini précédemment ;
- **m, n, p, v et z** sont des entiers supérieurs ou égal à 1, de préférence la somme $n + m + p + v + z$ est compris inclusivement entre 450 et 1400 ;
- de préférence lorsque **R¹, R², R³, R⁴ et R⁵** représentent un groupe alkyle non substitué et non interrompu alors $m > n + p + v + z$;
- de préférence lorsque **R¹** représente un groupe alkyle substitué et/ou interrompu ; alkényle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu ; ou alkynyle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu, **R² et R³** représentent un groupe alkyle et les groupes **R⁴ et R⁵** représentent un groupe alkyle substitué et/ou interrompu ; alkényle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu ; ou alkynyle éventuellement substitué et/ou éventuellement interrompu, alors $n > m + v + z$; plus préférentiellement $n + p > m + v + z$.

[Revendication 7]

Composition C1 ou C1' selon une quelconque des revendications précédentes, dans laquelle **R¹** représente une chaîne hydrocarbonée (C₅-C₂₈) alkyle, linéaire ou ramifié, de préférence linéaire, plus particulièrement **R¹** est un groupe alkyle substitué par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à k), ledit groupe alkyle comprenant 5 à 12, de préférence entre 6 et 10 atomes de carbone, plus préférentiellement entre 7 et 9 atomes de carbone tel que n-octyle ; de préférence **R¹** représente une chaîne hydrocarbonée, substituée par un ou plusieurs (de préférence un) groupes choisis parmi b) hydroxy, c) thiol, d) (di)(C₁-C₄)(alkyl)amino de préférence amino, e) carboxy, i) (hétéro)cycloalkyle tel que anhydride, ou époxyde, j) actif cosmétique choisi parmi les chromophores colorés ou non, fluorescents ou non tels que les azurants optiques, filtres UV, h) (hétéro)aryle tel que phényl ou furyl, k) R-X avec **R** représentant un groupe choisi parmi α) cycloalkyle tel que cyclohexyle, β) hétérocycloalkyle tel que sucre de préférence monosaccharide tel que glucose, γ) (hétéro)aryle tel que phényle, δ) actif cosmétique tel que défini précédemment et X représentant a') O, S, N(R_a), b') carbonyle, c') ou leurs associations de a') avec b') tels que ester, amide, urée ; **R_a** représentant

un atome d'hydrogène, un groupe (C₁-C₄)alkyle, ou aryl(C₁-C₄)alkyle tel que benzyle, de préférence R_a représente un atome d'hydrogène ; encore plus préférentiellement le ou les copolymères PHA sont tels que R¹ représente une chaîne hydrocarbonée, notamment un groupe alkyle tel que défini précédemment, qui est substituée par un ou plusieurs (de préférence un) groupes choisis parmi a) halogène tels que chlore ou brome, b) hydroxy, d) (di)(C₁-C₄)(alkyl)amino de préférence amino, e) carboxy, i) (hétéro)cycloalkyle tel que époxyde, h) (hétéro)aryle tel que phényle ou furyl, k) R-X avec R représentant un groupe choisi parmi α) cycloalkyle tel que cyclohexyle, β) hétérocycloalkyle tel que sucre de préférence monosaccharide tel que glucose, γ) (hétéro)aryle tel que phényle, et X représentant a') O, S, N(R_a) de préférence S ; R_a représentant un atome d'hydrogène, un groupe (C₁-C₄)alkyle, de préférence R_a représente un atome d'hydrogène ; mieux ladite chaîne hydrocarbonée R¹ est substituée en bout de chaîne du côté opposé de l'atome de carbone qui porte ledit radical R¹.

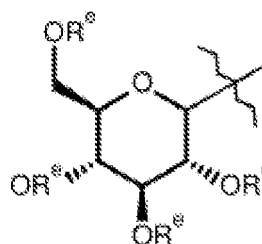
[Revendication 8]

Composition C1 ou C1' selon une quelconque des revendications précédentes, dans laquelle R¹ représente une chaîne hydrocarbonée, notamment alkyle, en particulier en C₇-C₂₀, plus particulièrement en C₈-C₁₈, encore plus particulièrement en C₉-C₁₆, qui est interrompue par un ou plusieurs (de préférence un) atomes ou groupes choisis parmi O, S, N(R_a), carbonyle, ou leurs associations telles que ester, amide, urée, avec R_a étant tel que défini dans les revendications précédentes, de préférence R_a représente un atome d'hydrogène; de préférence un groupe alkyle qui est interrompu par un ou plusieurs atomes choisis parmi O, S, plus préférentiellement par un atome O, ou S notamment S ; de préférence ladite chaîne hydrocarbonée interrompue, notamment alkyle, est linéaire.

[Revendication 9]

Composition C1 ou C1' selon une quelconque des revendications précédentes, dans laquelle R¹ est de formule suivante $-(CH_2)_r-X-(ALK)_u-G$ avec X étant tel que défini précédemment, en particulier représentant O, S, N(R_a), de préférence S, ALK représente une chaîne (C₁-C₁₀)alkylène, linéaire ou ramifié, de préférence linéaire, plus particulièrement (C₁-C₈)alkylène, r représente un entier compris inclusivement entre 6 et 11, de préférence entre 7 et 10 tel que 8 ; u vaut 0 ou 1 ; et G représente un atome d'hydrogène, ou un groupe choisi parmi hydroxy, carboxy, (di)(C₁-C₄)(alkyl)amino, (hétéro)aryle en particulier aryle tel que phényle, cycloalkyle tel que cyclohexyle, ou sucre, en particulier un mono-

saccharide éventuellement protégé par un ou plusieurs groupes tel que acyl, de préférence Suc représente



avec R^e re-

présentant un groupe $R^f-C(O)-$, avec R^f représentant un groupe (C_1-C_4)alkyle tel que méthyl. De préférence lorsque u vaut 0, G représente un groupe cycloalkyle tel que cyclohexyle, ou sucre tel que défini précédemment. Selon une autre variante avantageuse lorsque u vaut 1, G représente un atome d'hydrogène, ou un groupe choisi parmi hydroxy, carboxy, (di)(C_1-C_4)(alkyl)amino, (hétéro)aryle en particulier aryle tel que phényle.

[Revendication 10] Composition C1 ou C1' selon une quelconque des revendications précédentes, dans laquelle le ou les copolymères PHA a) comportent un radical R^2 choisi parmi (C_1-C_{28})alkyle, linéaire ou ramifié, et (C_2-C_{28})alkényle linéaire ou ramifié, en particulier un groupe hydrocarboné linéaire ; particulièrement (C_3-C_{20})alkyle ou (C_3-C_{20})alkényle, de préférence le groupe hydrocarboné possède un nombre de carbone correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical R^1 auquel on retranche au moins un atome de carbone, de préférence correspondant au nombre d'atomes de carbone du radical R^1 auquel on retranche au moins deux atomes de carbone.

[Revendication 11] Composition C1 ou C1' selon une quelconque des revendications précédentes, dans laquelle le ou les copolymères PHA a) comportent un radical R^2 est un groupe (C_1-C_8)alkyle, linéaire ou ramifié, de préférence linéaire, particulièrement en (C_2-C_6)alkyle, de préférence en (C_4-C_6)alkyle tel que n-pentyle ou n-hexyle ; ou alors R^2 est un groupe (C_3-C_8)alkyle ramifié, particulièrement en (C_4-C_6)alkyle, de préférence en (C_4-C_5)alkyle ramifié tel que isobutyle.

[Revendication 12] Composition C1 ou C1' selon une quelconque des revendications 1, 3, 4 à 11, dans laquelle le ou les copolymères PHA sont tels que, lorsque R^1 représente un groupe (C_3-C_{30})alkyle, l'unité (A) est présente de préférence en un pourcentage molaire allant de 0,5% à 99%, plus préférentiellement de 50% à 99% , plus particulièrement de 60% à 99% et encore plus préférentiellement de 70 % à 99%. Selon ce mode de réalisation, l'unité (B) est présente de préférence en un pourcentage molaire

allant de 2 à 40 % ; et l'unité **(C)** est présente de préférence en un pourcentage molaire allant de 0,5 à 20 % par rapport à l'ensemble des unités **(A)**, **(B)** et **(C)**.

- [Revendication 13] Composition C1 ou C1' selon une quelconque des revendications 1, 3, 4 à 11, dans laquelle le ou les copolymères PHA a) sont tels que lorsque **R**¹ représente chaîne hydrocarbonée choisie parmi i) (C₅-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifié, ii) (C₅-C₂₈)alkényle, linéaire ou ramifié, iii) (C₅-C₂₈)alkynyle, linéaire ou ramifié, de préférence le groupe hydrocarboné est linéaire ladite chaîne hydrocarbonée étant substituée par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à m) et/ou interrompue par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') tels que défini pour R¹ ; en particulier représente un groupe hydrocarboné choisi parmi (C₄-C₂₈)alkyle, linéaire ou ramifié éventuellement substitué par un ou plusieurs atomes ou groupes a) à m) et/ou interrompu par un ou plusieurs hétéroatomes ou groupes a') à c') tels que définis précédemment,
- l'unité **(A)** est présente en un pourcentage molaire allant de 0,1 à 99 %, préférentiellement un pourcentage molaire allant de 0,5 et 50 %, plus préférentiellement un pourcentage molaire allant de 1 et 40 %, encore plus préférentiellement un pourcentage molaire allant de 2 et 30 %, mieux un pourcentage molaire allant de 5 et 20 % ; encore mieux un pourcentage molaire allant de 10 et 30 % en mole d'unité **(A)** ; et
 - l'unité **(B)** est présente en un pourcentage molaire allant de 1 % à 99,5 %, de préférence de 1 % à 90 %, plus préférentiellement de 2 % à 70 %, tout particulièrement de un pourcentage molaire de 2 à 10 %, et
 - l'unité **(C)** est présente en un pourcentage molaire allant de 0,5 à 20 %, par rapport à l'ensemble des unités **(A)**, **(B)** et **(C)** ; avantageusement, le ou les copolymères PHA de l'invention comprennent de 2 % à 10 % en mole d'unité **(B)** ; et de 0,5 % à 7 % en mole d'unité **(C)**, plus avantageusement le copolymère comprend de 5 % à 35 % en mole d'unité **(B)** ; et de 0,5 % à 7 % en mole d'unité **(C)**..

- [Revendication 14] Composition C1 ou C1' selon une quelconque des revendications précédentes, dans laquelle le ou les copolymères PHA qui comprennent les

unités répétitrices (**A**) suivantes, ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :

(A)	R ¹
A1	-ALK ₁ -S-ALK ₂ -COOH
A2	-ALK ₁ -S-ALK ₂ -H
A3	-ALK ₁ -S-ALK ₂ -OH
A4	-ALK ₁ -S-ALK ₂ -NH ₂
A5	-ALK ₁ -S-Cycl'
A6	-ALK ₁ -S-CH ₂ -Fur
A7	-ALK ₁ -S-Suc
A8	-ALK ₁ -S-ALK ₂ -Ar
A9	-ALK ₁ -Hal
A10	-ALK ₁ -CN
A11	-ALK ₁ -CH=CR _r R _w
A12	-ALK ₂ -H

Unité répétitrice A1 à A12 dans lesquelles :

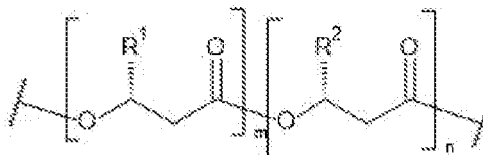
- ALK₁ représente un radical hydrocarboné divalent en C₁-C₂₀ linéaire ou ramifié, de préférence en C₁-C₁₀ linéaire ou ramifié, plus préférentiellement linéaire ;
- ALK₂ représentent un radical hydrocarboné divalent en C₁-C₂₀ linéaire ou ramifié, de préférence C₁-C₁₂ linéaire ou ramifié ;
- R_r et R_w désignent indépendamment un atome d'hydrogène ou un radical alkyle (C₁-C₄ tel que méthyle , de préférence R_r et R_w sont identiques ;
- Hal représente un atome d'halogène tel que brome ;
- Ar : représente un groupe (hétéro)aryle tel que phényl ;
- Cycl' : représente un groupe cycloalkyle tel que cyclohexyle ou hétérocycloalkyle tel que dithiolane ou époxyde de préférence époxyde ;
- Fur : représente un groupe furyle, de préférence 2-furyl ;
- Suc : représente un groupe sucre, en particulier un monosaccharide éventuellement protégé par un ou plusieurs groupes tel que acyl en particulier acétyle.

Particulièrement la stéréochimie des atomes de carbone portant les

radicaux R¹ est de configuration (R).

[Revendication 15]

Composition C1 ou C1' selon une quelconque des revendications précédentes, dans laquelle le ou les copolymères PHA a) comprennent les unités répétitrices suivantes ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :



Composés	R ¹	R ²
(1)	-(CH ₂) ₈ -S-CH(CH ₃)-C(O)-OH	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(2)	-(CH ₂) ₈ -S-(CH ₂) ₇ -CH ₃	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(3)	-(CH ₂) ₈ -S-(CH ₂) ₈ -OH	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(4)	-(CH ₂) ₈ -S-(CH ₂) ₂ -NH ₂	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(5)	-(CH ₂) ₈ -S-Cycl	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(6)	-(CH ₂) ₈ -S-CH ₂ -Fur	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(7)	-(CH ₂) ₈ -S-Suc	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(8)	-(CH ₂) ₈ -S-(CH ₂) ₂ -Ar	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(9)	-(CH ₂) ₈ -S-CH ₂ -Ar'	-(CH ₂) ₄ -CH ₃
(10)	-(CH ₂) ₈ -S-CH(CH ₃)-C(O)-OH	-(CH ₂) ₅ -CH ₃
(11)	-(CH ₂) ₈ -Hal	-(CH ₂) ₅ -CH ₃
(12)	-(CH ₂) ₈ -CN	-(CH ₂) ₅ -CH ₃

(13)		$-(CH_2)_5-CH_3$
(14)	$-(CH_2)_2-Ar$	$-(CH_2)_5-CH_3$
(15)	$-(CH_2)_4-CH_3$	$-(CH_2)_2-CH_3$
(16)	$-(CH_2)_5-CH_3$	$-(CH_2)_3-CH_3$
(17)	$-(CH_2)_6-CH_3$	$-(CH_2)_4-CH_3$
(18)	$-(CH_2)_8-CH_3$	$-(CH_2)_6-CH_3$
(19)	$-(CH_2)_3-CH(CH_3)CH_3$	$-CH_2-CH(CH_3)CH_3$
(20)	$-(CH_2)_8-CH=CH_2$	$-(CH_2)_5-CH_3$
(21)	$-(CH_2)_2-CH=C(CH_3)CH_3$	$-CH_2-CH(CH_3)CH_3$

m et n sont tels que définis précédemment, Hal représente un atome d'halogène tel que brome et t représente un entier compris entre 1 et 10, de préférence entre 3 et 8 tel que 6.

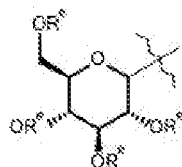
Ar : représente un groupe (hétéro)aryle tel que phényl ;

Ar' : représente un groupe (C₁-C₄)alkyl(hétéro)aryle tel que t-Butylphényl, de préférence 4-*t*-butylphényl ;

Cycl : représente un groupe cyclohexyle ;

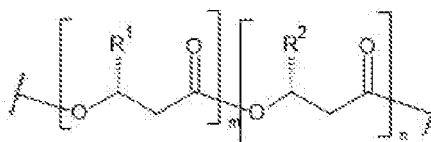
Fur : représente un groupe furyle, de préférence 2-furyl ;

Suc : représente un groupe sucre, en particulier un monosaccharide éventuellement protégé par un ou plusieurs groupes tel que acyl, de préférence Suc représente :

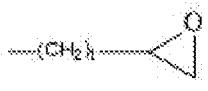


avec R^6 représentant un groupe $R^1-C(O)-$, avec R^1 représentant un groupe (C₁-C₄)alkyle tel que méthyl.

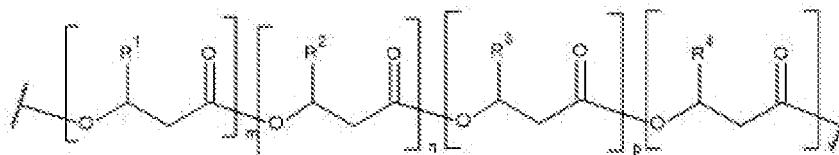
plus préférentiellement le ou les copolymères PHA sont de formule suivante, ainsi que leurs isomères optiques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :



Composés	R ¹	R ²
(1')	-(CH ₂) ₈ -S-CH(CH ₃)-C(O)-OH	-(CH ₂) ₈ -CH ₃
(2')	-(CH ₂) ₈ -S-(CH ₂) ₇ -CH ₃	-(CH ₂) ₈ -CH ₃
(3')	-(CH ₂) ₈ -S-(CH ₂) ₈ -OH	-(CH ₂) ₈ -CH ₃
(4')	-(CH ₂) ₈ -S-(CH ₂) ₂ -NH ₂	-(CH ₂) ₈ -CH ₃
(5')	-(CH ₂) ₈ -S-Cycl	-(CH ₂) ₈ -CH ₃
(6')	-(CH ₂) ₈ -S-CH ₂ -Fur	-(CH ₂) ₈ -CH ₃

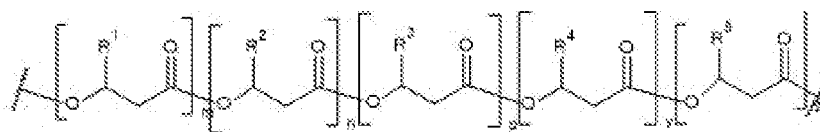
(7')	$-(CH_2)_n-S-Suc$	$-(CH_2)_n-CH_3$
(8')	$-(CH_2)_n-S-(CH_2)_t-Ar$	$-(CH_2)_n-CH_3$
(9')	$-(CH_2)_n-S-CH_2-Ar'$	$-(CH_2)_n-CH_3$
(10')	$-(CH_2)_n-S-CH(CH_3)-C(O)-OH$	$-(CH_2)_n-CH_3$
(11')	$-(CH_2)_n-Hal$	$-(CH_2)_n-CH_3$
(12')	$-(CH_2)_n-CN$	$-(CH_2)_n-CH_3$
(13')		$-(CH_2)_n-CH_3$
(14')	$-(CH_2)_n-Ar$	$-(CH_2)_n-CH_3$
(15')	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$
(16')	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$
(17')	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$
(18')	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$
(19')	$-(CH_2)_n-CH(CH_3)CH_3$	$-CH_2-CH(CH_3)CH_3$
(20')	$-(CH_2)_n-CH=CH_2$	$-(CH_2)_n-CH_3$
(21')	$-(CH_2)_n-CH=C(CH_3)CH_3$	$-CH_2-CH(CH_3)CH_3$
(22')	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$
(23')	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$
(24')	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$

M, n, Hal, t, Ar, Ar', Cycl, Fur, et Suc sont tels que définis précédemment pour les composés (1) à (14).

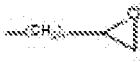
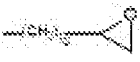
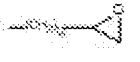


Composés	R ¹	R ²	R ³	R ⁴
(25)	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$
(26)	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-CH_3$
(27)	$-(CH_2)_n-CN$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-CN$
(28)	$-(CH_2)_n-Ar$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-Ar$

S



Composés	R ¹	R ²	R ³	R ⁴	R ⁵
(29)	-(CH ₂) ₆ -CH=CH ₂	- (CH ₂) ₆ -CH ₃	- (CH ₂) ₆ -CH ₃	-(CH ₂) ₇ -CH=CH ₂	-(CH ₂) ₇ -CH=CH ₂
(30)	-(CH ₂) ₆ -CH=CH ₂	- (CH ₂) ₆ -CH ₃	- (CH ₂) ₆ -CH ₃	-(CH ₂) ₇ -CH=CH ₂	-(CH ₂) ₆ -CH=CH ₂
(31)	-(CH ₂) ₆ -CH ₃	- (CH ₂) ₆ -CH ₃	- (CH ₂) ₆ -CH ₃	-(CH ₂) ₆ -CH ₃	-CH ₃
(32)	-(CH ₂) ₁₀ -CH ₃	- (CH ₂) ₆ -CH ₃	- (CH ₂) ₆ -CH ₃	-(CH ₂) ₆ -CH ₃	-(CH ₂) ₆ -CH ₃

(33)	$-(CH_2)_n-S-CH(CH_3)-C(O)-OH$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-S-CH(CH_3)-C(O)-OH$	$-(CH_2)_n-S-CH(CH_3)-C(O)-OH$
(34)	$-(CH_2)_n-S-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-S-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-S-(CH_2)_n-CH_3$
(35)	$-(CH_2)_n-S-(CH_2)_n-OH$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-S-(CH_2)_n-OH$	$-(CH_2)_n-S-(CH_2)_n-OH$
(36)	$-(CH_2)_n-S-(CH_2)_n-NH_2$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-S-(CH_2)_n-NH_2$	$-(CH_2)_n-S-(CH_2)_n-NH_2$
(37)	$-(CH_2)_n-S-Cycl$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-S-Cycl$	$-(CH_2)_n-S-Cycl$
(38)	$-(CH_2)_n-S-CH_2-Fur$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-S-CH_2-Fur$	$-(CH_2)_n-S-CH_2-Fur$
(39)	$-(CH_2)_n-S-Suc$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-S-Suc$	$-(CH_2)_n-S-Suc$
(40)	$-(CH_2)_n-S-(CH_2)_n-Ar$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-S-(CH_2)_n-Ar$	$-(CH_2)_n-S-(CH_2)_n-Ar$
(41)	$-(CH_2)_n-S-CH_2-Ar'$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-S-CH_2-Ar'$	$-(CH_2)_n-S-CH_2-Ar'$
(42)	$-(CH_2)_n-S-CH(CH_3)-C(O)-OH$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-S-CH(CH_3)-C(O)-OH$	$-(CH_2)_n-S-CH(CH_3)-C(O)-OH$
(43)	$-(CH_2)_n-Hal$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-Hal$	$-(CH_2)_n-Hal$
(44)		$-(CH_2)_n-CH_3$	$-(CH_2)_n-CH_3$		

de préférence le ou les PHA a) de l'invention sont choisis parmi les composés (15), (16) et (17) notamment (16) ; plus particulièrement le ou les PHA a) de l'invention sont choisis parmi les composés (15'), (16') et (17') notamment (16') ; plus préférentiellement le ou les PHA a) de l'invention sont choisis parmi les composés (25), (26), (31) et (32)

notamment (26),.

[Revendication 16]

Composition C1 ou C1' selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans laquelle b) le ou les polymère(s) hydrocarboné(s) est(sont) choisi(s) parmi :

- i) les polymères comprenant au moins une première séquence et au moins une deuxième séquence incompatibles l'une avec l'autre et ayant des températures de transition vitreuse (T_g) différentes, lesdites première et deuxième séquences étant reliées entre elles par un segment intermédiaire comprenant au moins un monomère constitutif de la première séquence et au moins un monomère constitutif de la deuxième séquence et ledit polymère ayant un indice de polydispersité I supérieur à 2 ;
- ii) les résines tackifiantes qui peuvent être hydrogénés, partiellement hydrogénés, ou non hydrogénés particulièrement choisies parmi 1) les résines hydrocarbonées indéniques, 2) les résines aliphatiques de pentanediène, 3) les résines aliphatiques de cyclopentadiène, 4) les résines mixtes de pentadiène et d'indène, 5) les résines diènes des dimères de cyclopentadiène, 6) les résines diènes des dimères d'isoprène, 7) les résines hydrogénées issues de la polymérisation de pentadiène, 8) les résines hydrogénées issues de la polymérisation de cyclopentadiène, 9) les résines indéniques hydrogénées et 10) leurs mélanges, de préférence choisies parmi 1), et 9), plus préférentiellement 9) ;
- iii) les copolymères comprenant d'unités répétitives ou monomères répétitifs de formules (**A''**) et (**B''**) et éventuellement (**C''**) ainsi que leurs isomères optiques, géométriques, leurs sels d'acide ou de base, organique ou minéral, et leurs solvates tels que les hydrates :

$[-CH_2-CH(C(O)OR^{10})-]$ unité (**A''**)

$[-CH_2-CH(C(O)OR^{11})-]$ unité (**B''**)

$[-CH_2-CH(C(O)OR^{12})-]$ unité (**C''**)

Formules (**A''**), (**B''**) et (**C''**) dans lesquelles:

- **R¹⁰** représente une chaîne hydrocarbonée linéaire ou ramifiée, ou cyclique, saturé ou insaturé, conjugué ou non, aromatique ou non, comprenant de 1 à 30 atomes de carbone, de préférence un groupe alkyle, linéaire ou ramifié, de préférence linéaire, comprenant de 10 à 26 atomes de carbone, particulièrement en $C_{14}-C_{24}$, plus particulièrement en $C_{16}-C_{22}$ plus pré-

férentiellement en C₂₂ tel que béhényle ou en C₈ tel que 2-éthyl-hexyle; et/ou a2) un groupe cyclique tel qu'un radical (C₃-C₁₂)cycloalkyle de préférence (C₅-C₁₀)cycloalkyle tel que norbornyle, ou isobornyle de préférence isobornyle ;

- **R¹¹** représente une chaîne hydrocarbonée linéaire ou ramifiée, saturé ou insaturée, conjugué ou non comprenant de 1 à 30 atomes de carbone, de préférence un groupe alkyle, linéaire ou ramifié, de préférence linéaire, comprenant de 1 à 8 atomes de carbone, particulièrement en C₁-C₆, plus particulièrement en C₁-C₄, substitué par un ou plusieurs groupes hydroxyle ou (di)(C₁-C₆)(alkyl)amino tel que amino, de préférence hydroxyle tel que hydroxyméthyle, hydroxyéthyle, hydroxypropyle ou 3-(diméthylamino)propylamino ou 2-(diméthylamino)éthylamino préférentiellement hydroxyéthyle ou 2-(diméthylamino)éthylamino, préférentiellement hydroxyéthyle;
- **R¹²** représente une chaîne hydrocarbonée linéaire ou ramifiée, saturé ou insaturée, comprenant de 1 à 10 atomes de carbone, de préférence un groupe alkyle, linéaire ou ramifié, comprenant de 1 à 8 atomes de carbone, particulièrement en C₁-C₆, plus particulièrement en C₁-C₄, plus particulièrement en C₄ tel que isobutyle, ter-butyle ;

et

iv) leur mélange.

[Revendication 17]

Composition C1 ou C1' selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans laquelle b) la ou les polymère(s) hydrocarboné(s) est(sont) choisie(s) parmi :

- i) les polymères, caractérisé en ce que la première séquence est choisie parmi B1) une séquence ayant une Tg supérieure ou égale à 40°C, B2) une séquence ayant une Tg inférieure ou égale à 20°C, B3) une séquence ayant une Tg comprise entre 20 et 40°C, et la deuxième séquence est choisie dans une catégorie B1), B2) ou B3) différente de la première séquence ; et
- ii) les copolymères de styrene/(C₁-C₄)alkylstyrène/indène hydrogéné ou non, de préférence hydrogéné, notamment les copolymères de styrene/méthylstyrène/indène hydrogéné, plus particulièrement, la résine est

choisie parmi les résines hydrocarbonées indéniques en particulier les copolymères indène/méthylstyrène/styrène de préférence hydrogéné.

[Revendication 18]

Composition C1 ou C1' selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans laquelle :

la quantité totale du ou des polymères hydrocarbonés b), présentes dans la composition C1 ou C1' selon l'invention, va de préférence de 0,01 à 30 % en poids, plus préférentiellement de 0,5 à 20 % en poids, et mieux encore de 1 à 15 % en poids, plus particulièrement entre 5 et 10 % en poids par rapport au poids total de la composition ; et/ou

le rapport pondéral entre la quantité totale de a) PHA (matière active) et la quantité totale b) du ou des polymère(s) hydrocarboné(s), présents dans la composition selon l'invention, va de préférence de 0,5 à 10, et plus préférentiellement de 1 à 6, plus particulièrement de 1 à 3, voire 1 à 2 tel que 1.

[Revendication 19]

Composition C1 ou C1' selon l'une quelconque des revendications précédentes, qui comprend c) un ou plusieurs corps gras, de préférence liquide à 20 °C et à pression atmosphérique, particulièrement choisis parmi :

■ les hydrocarbures en particulier les alcanes, les huiles d'origine animale,

■ les huiles d'origine végétale,

■ les glycérides ou huiles fluorées d'origine synthétique,

■ les alcools gras,

■ les esters d'acide gras et/ou d'alcool gras,

■ les cires non siliconées, les silicones ; et

■ leur mélanges ;

en particulier le ou les corps gras liquide hydrocarbonées sont des huiles hydrocarbonées de préférence volatiles ou sont un mélange d'huiles différentes volatiles, de préférence choisis la ou les huiles volatiles sont choisies parmi les alcanes, linéaires ou ramifiés, en C₈-C₁₄, plus préférentiellement en C₉-C₁₃ encore plus préférentiellement en C₉-C₁₂ plus particulièrement choisis parmi l'undécane, le dodécane, le tridécane, et l'isododécane ; ou un mélange d'huiles différentes, volatiles de préférence comprenant de l'isododécane dans le mélange, ou un mélange d'undécane et de tridécane.

[Revendication 20]

Composition C1 ou C1' selon l'une quelconque des revendications précédentes, qui comprend c) un ou plusieurs corps gras, de préférence liquide à 20 °C et à pression atmosphérique, particulièrement choisis

parmi :

- les huiles végétales formées par des esters d'acides gras et de polyols, en particulier les triglycérides, telles que l'huile de tournesol, de sésame ou de colza, de macadamia, de soja, l'huile d'amande douce, de *calophyllum*, de palme, de pépins de raisin, de maïs, d'arara, de coton, d'abricot, d'avocat, de jojoba, d'olive ou de germes de céréales ;

- les esters linéaires, ramifiés ou cycliques, ayant plus de 6 atomes de carbone, notamment 6 à 30 atomes de carbone ; et notamment l'isononanoate d'isononyle ;

et plus particulièrement les esters de formule $R^d-C(O)-O-R^e$ dans laquelle R^d représente le reste d'un acide gras supérieur comportant de 7 à 19 atomes de carbone et R^e représente une chaîne hydrocarbonée comportant de 3 à 20 atomes de carbone, tels que les palmitates, les adipates, les myristates et les benzoates, notamment l'adipate de diisopropyle et le myristate d'isopropyle ; plus préférentiellement les esters de formule $R^d-C(O)-O-R^e$ dans laquelle R^d représente le reste d'un acide gras supérieur comportant de 8 à 10 atomes de carbone et R^e représente une chaîne hydrocarbonée comportant de 12 à 18 atomes de carbone ;

- les hydrocarbures et notamment les alcanes linéaires, ramifiés et/ou cycliques, volatils ou non volatils, tels que les isoparaffines en C_5-C_{60} , éventuellement volatiles tels que l'isododécane, le Parléam (polyisobutène hydrogéné), l'isohexadécane, le cyclohexane, ou les 'ISOPARS' et leur mélange; ou bien les alcanes issus de l'hydrogénation / réduction complète de mélanges d'acides gras issu d'huile de Cocos Nucifera (Noix de coco) tels que le dodécane ; ou bien le mélange d'alcanes en C_9-C_{12} , dont les chaînes comprennent de 9 à 12 atomes de carbone, de préférence des alcanes linéaires ou ramifiés, en C_9-C_{12} en particulier comprenant le dodécane ; ou bien les huiles de paraffine, de vaseline, ou le polyisobutylène hydrogéné ;

- les éthers ayant 6 à 30 atomes de carbone ;

- les cétones ayant 6 à 30 atomes de carbone ;

- les monoalcools gras aliphatiques ayant 6 à 30 atomes de carbone, la chaîne hydrocarbonée ne comportant pas de groupe de substitution, tels que l'alcool oléique, le décanol, le dodécanol, l'octadécanol, l'octyldodécanol et l'alcool linoléique ;

- les polyols ayant 6 à 30 atomes de carbone, tels que l'hexylène glycol ; et

- leurs mélanges tels que les mélanges d'esters d'acide gras linéaire ou

ramifié en C₈-C₁₀ et d'alcool gras en C₁₂-C₁₈ et d'alcane issus de l'hydrogénation / réduction complète de mélanges d'acides gras issu d'huile de Cocos Nucifera (Noix de coco) en particulier dodécane tels que les mélanges de cococaprylate / caprate et de dodécane ; ou les mélanges d'alcane en C₉-C₁₂, dont les chaînes comprennent de 9 à 12 atomes de carbone, de préférence des alcanes linéaires ou ramifiés, en C₉-C₁₂ en particulier comprenant le dodécane ; de préférence le ou les corps gras liquide(s) hydrocarboné(s) iii) est(sont) choisi(s) parmi les alcanes en C₆-C₁₆, linéaires ou ramifiés, de préférence en C₈-C₁₄, plus préférentiellement en C₉-C₁₃ encore plus préférentiellement en C₉-C₁₂, et encore plus préférentiellement les alcanes sont volatiles et choisis parmi l'undécane, le dodécane, l'isododécane, tridécane, et leur mélange comprenant notamment du dodécane, de l'isododécane ou un mélange d'undécane et de tridécane ;

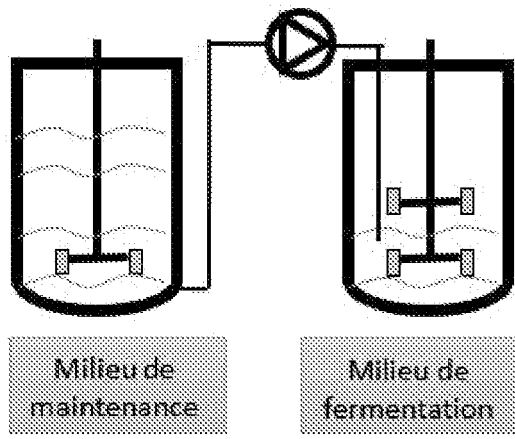
ou alors le ou les corps gras liquide(s) iii) est(sont) un mélange d'huile(s) non volatile(s) et d'huile(s) volatile(s) notamment comprenant comme huile volatile l'isododécane, l'undécane, le dodécane, l'isododécane, et/ou le tridécane, plus préférentiellement l'isododécane ; comme mélange huile volatile et non volatile on peut citer le mélange d'isododécane et d'isononanoate d'isononyl ; et plus préférentiellement lorsque le ou les corps gras sont un mélange d'huile volatile et non volatile, la quantité en huile volatile est supérieure à la quantité en huile non volatile.

[Revendication 21]

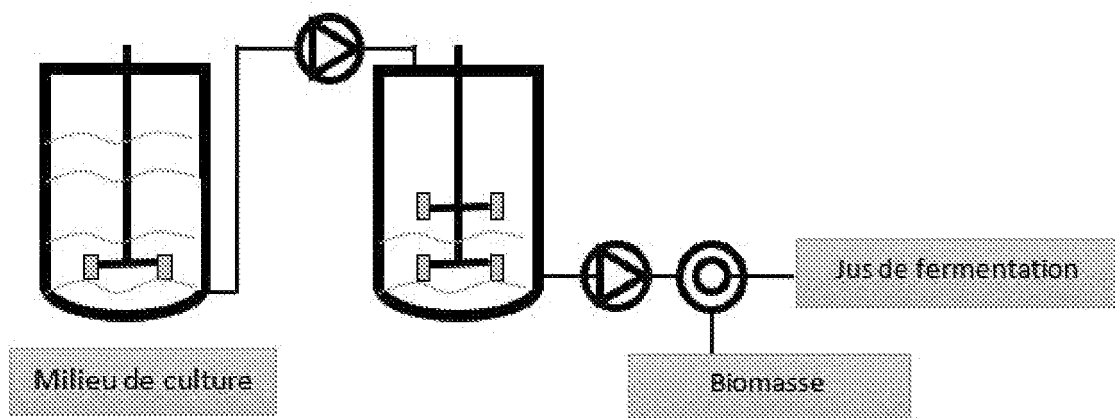
Composition C1 ou C1' selon l'une quelconque des revendications précédentes, comprenant d) un ou plusieurs solvant(s) organique(s) différent(s) de c) les solvants organiques polaires protiques ou polaire aprotique de préférence polaire protique, particulièrement les monoalcools inférieurs ayant de 2 à 10 atomes de carbone tels que l'éthanol et l'isopropanol, de préférence l'éthanol ; de préférence la quantité en solvant(s) organique(s) est inférieure à 70% en poids, plus préférentiellement inférieure à 50 % en poids, par rapport au poids total de la composition C1 ou C1' ; Selon un mode de réalisation de l'invention la composition C1 ou C1' comprend une quantité en solvant(s) organique(s) supérieure à 0,1 %, plus particulièrement supérieure ou égale à 0,5 % en poids par rapport au poids total de la composition. Particulièrement la composition comprend entre 1 % et 50 % en poids de solvant(s) organique(s), plus particulièrement entre 2 et 10 % mieux entre 2,5 et 5%.

- [Revendication 22] Composition selon l'une quelconque des revendications précédentes, qui comprend en outre un ou plusieurs agents colorants choisis parmi les pigments, les colorants directs et leurs mélanges, de préférence les pigments ; plus préférentiellement le ou les pigments de l'invention sont choisis parmi le noir de carbone, les oxydes de fer notamment noir et les micas enrobés d'oxyde de fer, les pigments triarylméthane notamment bleu et violets tel que le BLUE 1 LAKE, les pigments azoïques notamment rouges tels que le D&C RED 7 sel de métal alcalin de rouge de lithol tel que le sel de calcium du rouge de lithol B, encore plus préférentiellement les oxydes de fer rouge.
- [Revendication 23] Procédé de traitement des matières kératiniques de préférence α) les fibres kératiniques, notamment humaines telles que les cheveux, ou β) la peau humaine, en particulier des lèvres, par application de la composition telle que définie dans une quelconque des revendications précédentes.
- [Revendication 24] Utilisation cosmétiques de la composition selon une quelconque des revendications 1 à 22.

[Fig. 1]



[Fig. 2]



RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE

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

N° d'enregistrement
national

FA 902044
FR 2114375

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
X	US 2021/093546 A1 (LAM HUBERT TUNCHIAO [US] ET AL) 1 avril 2021 (2021-04-01) * revendication 1 * * alinéa [0016] - alinéa [0023] * -----	1-24	A61K8/85 A61K8/84 A61K8/49 A61K8/60 A61K8/31
X	US 7 615 233 B2 (CANON KK [JP]) 10 novembre 2009 (2009-11-10) * exemple 26 * -----	1-22	A61K8/92 A61K8/34 A61K8/37 A61K8/35
X	WO 2018/178899 A1 (BIO ON SPA [IT]) 4 octobre 2018 (2018-10-04) * revendication 1 * * page 10, ligne 9 - ligne 18 * * page 9, ligne 16 - ligne 20 * -----	1-24	A61K8/9783 A61Q1/02 A61Q1/06 A61Q19/00
A	KIM DO YOUNG ET AL: "Biosynthesis, modification, and biodegradation of bacterial medium-chain-length polyhydroxyalkanoates", THE JOURNAL OF MICROBIOLOGY, THE MICROBIOLOGICAL SOCIETY OF KOREA // HAN-GUG MISAENGMUL HAG-HOE, KR, vol. 45, no. 2, 1 avril 2007 (2007-04-01), pages 87-97, XP002682604, ISSN: 1225-8873 * le document en entier * -----	1-24	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC) A61K A61Q
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
1 septembre 2022		Giacobbe, Simone	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS		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	
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			

ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE **RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 2114375 FA 902044**

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche préliminaire visé ci-dessus.
 Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du **01-09-2022**
 Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets, ni de l'Administration française

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US 2021093546 A1		01-04-2021	CN 114555046 A	27-05-2022
			EP 4013377 A1	22-06-2022
			KR 20220063240 A	17-05-2022
			US 2021093546 A1	01-04-2021
			WO 2021067158 A1	08-04-2021

US 7615233 B2		10-11-2009	CN 1431041 A	23-07-2003
			EP 1275378 A2	15-01-2003
			KR 20030007089 A	23-01-2003
			US 2003194443 A1	16-10-2003

WO 2018178899 A1		04-10-2018	BR 112019020152 A2	22-04-2020
			CN 110753569 A	04-02-2020
			EP 3600558 A1	05-02-2020
			JP 2020512365 A	23-04-2020
			KR 20200007779 A	22-01-2020
			RU 2019133535 A	30-04-2021
			US 2021113450 A1	22-04-2021
WO 2018178899 A1	04-10-2018			
