



(22) Date de dépôt/Filing Date: 1991/06/27

(41) Mise à la disp. pub./Open to Public Insp.: 1991/12/30

(45) Date de délivrance/Issue Date: 2001/08/07

(30) Priorité/Priority: 1990/06/29 (9008280) FR

(51) Cl.Int.⁵/Int.Cl.⁵ A23K 1/22

(72) Inventeurs/Inventors:

Hoskins, Louis Pasteur, US;
Wu, Stephen Hong-Wei, US;
Autant, Pierre, FR;
Smith, Ernest Phillip, US;
McCombs, Charles Allan, US;
Weinhold, Stephen, US;
Ruel, Jacques, FR

(73) Propriétaire/Owner:

Rhone-Poulenc Nutrition Animale, FR

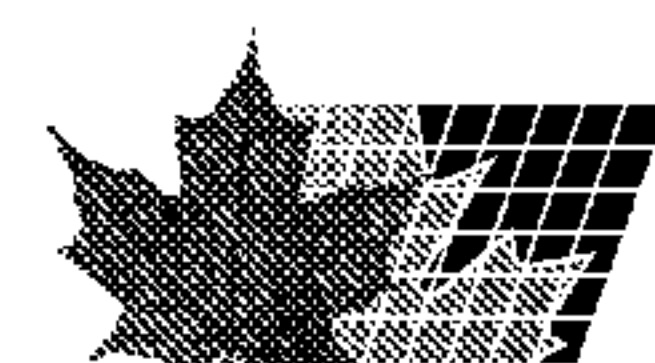
(74) Agent: ROBIC

(54) Titre : PROCEDE DE PREPARATION DE GRANULES DE PRINCIPES ACTIFS PAR EXTRUSION

(54) Title: PROCESS FOR THE EXTRUSION PREPARATION OF ACTIVE GRANULES

(57) **Abrégé/Abstract:**

La présente invention concerne de nouveaux granulés ainsi que leur procédé de préparation obtenus par extrusion d'un mélange contenant un agent liant fusible en quantité telle qu'il permet le passage du mélange à travers une filière. Les granulés obtenus sont ensuite enrobés par un polymère permettant leur passage trans rumen sans dégradation. Ces granulés après enrobage sont utilisés pour l'alimentation animale des ruminants.



2045883

BREVET D'INVENTION

PROCEDE DE PREPARATION DE GRANULES DE PRINCIPES ACTIFS

PAR EXTRUSION

RHONE POULENC NUTRITION ANIMALE

ABREGE

La présente invention concerne de nouveaux granulés ainsi que leur procédé de préparation obtenus par extrusion d'un mélange contenant un agent liant fusible en quantité telle qu'il permet le passage du mélange à travers une filière. Les granulés obtenus sont ensuite enrobés par un polymère permettant leur passage trans rumen sans dégradation.

Ces granulés après enrobage sont utilisés pour l'alimentation animale des ruminants.

La présente invention concerne un procédé de préparation de granulés de principes actifs. Elle concerne plus particulièrement un procédé de préparation de granulés de principes actifs destinés à l'alimentation ou au traitement des ruminants.

5 Il est connu par exemple selon les brevets US 4 181 708, 4 181 709 et 4 181 710 de préparer des granulés adaptés à l'administration chez les ruminants composés d'un coeur de substance active et d'un enrobage à base d'une substance hydrophobe et d'un polymère résistant au pH neutre du rumen et dégradable au
10 pH plus acide de la caillette.

Le coeur de ces granulés, composé du principe actif se présente sous forme granulaire. Il est obtenu par mélange à sec des matières actives, d'un ou plusieurs agents liants avec éventuellement des agents de neutralisation, mélange qui est
15 ensuite mouillé par addition de 10 à 20 % d'eau, transformé en une masse pâteuse qui par extrusion à température ambiante et sphéronisation est granulée. Les granulés humides sont séchés dans un four ou un lit fluidisé.

Lorsque l'on met en oeuvre la masse humide telle que
20 décrite dans les brevets préalablement mentionnés les granulés obtenus après extrusion et sphéronisation ne se présentent jamais, après séchage, une forme parfaitement sphérique mais présentent toujours des aspérités ou irrégularités de surface et une porosité élevée qui rendent plus contraignantes l'opération ultérieure
25 d'enrobage.

Cette opération d'enrobage est réalisée, encore selon les brevets précités, directement sur les granulés obtenus après séchage par le mélange de polymère et de substances hydrophobes, Ce mélange d'enrobage est mis en solution dans un solvant organique
30 puis pulvérisé sur les granulés.

Pour obtenir une protection correcte du principe actif, il est nécessaire de pulvériser au moins 25 g du mélange polymère et acide gras pour 100 g de matière active granulée et la couche d'enrobage a une épaisseur d'environ 150 μ m (voir exemple 1 du
35 brevet US 4 181 710).

La présente invention a cherché à éviter l'extrusion d'un mélange humide pour préparer les coeurs de principes actifs. Cet objectif a été atteint en utilisant comme coeur de principe actif devant subir l'enrobage, un granulé ayant été préparé par extrusion d'un mélange contenant un liant à l'état fondu. Ce coeur de principes actifs est obtenu par extrusion d'un mélange contenant les principes actifs, de préférence à l'état solide et un liant fusible en quantité suffisante pour permettre le passage à travers une filière. Cette quantité est de préférence inférieure à 25 % en poids de la masse du granulé.

On préfère utiliser comme liant fusible une cire de polyéthylène, une paraffine, une huile ou une graisse animale, éventuellement hydrogénée, un acide gras contenant 10 à 32 atomes de carbone, les esters ou les alcools correspondants et tout particulièrement l'acide stéarique. En effet ce dernier présente l'avantage d'être un produit alimentaire et un des constituants préférés de la couche d'enrobage.

Afin d'éviter l'exsudation du liant, lors de l'extrusion, il est souvent avantageux d'ajouter dans la masse un polymère, de préférence soluble dans le liant, tel que les polymères à base de vinyl pyridine et de styrène, d'alkyl cellulose (éthylcellulose) d'hydroxy alkyl cellulose (hydroxy propyl cellulose), de polyvinyl pyrrolidone, les polyéthylènes. On préfère tout particulièrement utiliser le copolymère à base de vinyl pyridine et de styrène qui sert aussi pour la couche d'enrobage ou l'éthylcellulose.

Pour augmenter la densité du granulé il est parfois avantageux d'ajouter une charge choisie parmi les charges minérales (silice, talc).

La composition pondérale préférée pour former le coeur des granulés est la suivante :

5 principes actifs 95 à 80 %
liant fusible 5 à 20 %
polymère inférieur ou égal à 2 %.

Une composition encore plus préférentielle est constituée de :

10 principes actifs 90 à 84 %
liant fusible 10 à 16 %
polymère inférieur ou égal à 1 %.

Les granulés obtenus par le procédé de l'invention se présentent sous une forme matricielle, c'est à dire que les particules de principes actifs sont assemblées entre elles par l'intermédiaire du liant ces particules se trouvent ainsi dans un
15 état pendulaire, funiculaire et à la limite d'un état capillaire (Granulation Sherrington & R. Oliver, Heyden & Son, p.7-18, 1981).

Selon une méthode de mise en oeuvre, la masse à extruder, après chauffage au dessus de la température de fusion du liant, est forcée à travers une extrudeuse munie d'une ou plusieurs filières
20 présentant le diamètre du granulé final désiré. Les extrudats à la sortie de la filière sont éventuellement coupés au moyen d'un couteau rotatif.

L'extrusion par voie fondue, présente l'avantage par rapport aux procédés de l'art antérieur d'éviter la solubilité au
25 moins partielle du principe actif dans l'eau, solubilité qui a tendance à modifier le comportement de la masse au cours de l'extrusion. La sphéronisation des granulés obtenus par le procédé selon l'invention est aussi facilitée car la surface du granulé présente des qualités de plasticité dues à la fusion superficielle
30 du liant qui n'existaient pas dans les granulés obtenus par voie humide. Les granulés obtenus, après sphéronisation présentent une surface régulière, lisse et exigent ainsi une quantité de polymère d'enrobage plus réduite pour une efficacité équivalente.

En comparaison avec l'art antérieur qui utilise des procédés en voie humide, le procédé de la présente invention présente encore l'avantage d'éviter les opérations de séchage qui diminuent la densité du granulé (1,0 à 1,1 g/ml contre 1,2 g/ml pour les granulés de la présente invention) par formation de microporosités. L'augmentation de densité est importante car il a été démontré que pour éviter les pertes de principes actifs à la mastication il était avantageux d'avoir une densité minimale de 1,2.

Le procédé par voie humide était aussi très sensible à l'opération de mélange préalable à l'extrusion, en particulier à la température et au temps de mélange, alors que le procédé selon l'invention par voie fondue ne présente pas cet inconvénient.

Les principes actifs sont choisis parmi les amino acides tels que la méthionine, la lysine ou ses sels, la phénylalanine, l'histidine, l'arginine, la tyrosine, le tryptophane, les médicaments tels que les vitamines, les antibiotiques, les antiparasitaires, les protéines.

Les granulés obtenus après un éventuel traitement de sphéronisation, sont tamisés de façon à conserver une répartition de granulés comprise entre 200 et 4000 μm et de préférence entre 500 μm et 2500 μm .

La couche d'enrobage, protectrice vis à vis du rumen, est ensuite pulvérisée selon la technique décrite dans les brevets américains précités.

L'enrobage contient au moins un élément qui est choisi parmi les polymères, les copolymères ou les mélanges basiques dont le taux d'azote est compris entre 2 et 14 % et le poids moléculaire est compris entre 50 000 et 500 000.

Pour la définition des polymères et copolymères on se reportera à leur définition colonne 7 du brevet US 4 181 710 .

On préfère parmi les copolymères utiliser le copolymère
5 styrène vinyl-2 pyridine (contenant 50 à 80 % en poids de vinyl-2 pyridine et 20 % à 50 % de styrène).

L'enrobant contient aussi une substance hydrophobe choisie parmi les acides gras ayant 12 à 32 atomes de carbone. Ils sont aussi décrits dans le brevet US 4 181 710 .

10

On préfère parmi les substances hydrophobes utiliser l'acide stéarique.

L'enrobant préféré selon l'invention a la composition pondérale suivante :

15

10-30 % de copolymère vinyl-2 pyridine - styrène
70-90 % d'acide stéarique.

20

Le mélange enrobant contenant le copolymère et la substance hydrophobe est mis en solution dans un solvant halogéné, un alcool, un éther, une cétone ou un mélange de ces solvants. Il est tout particulièrement avantageux d'utiliser un mélange éthanol/dichloro-1,2 éthane, éthanol/chlorure de méthylène, éthanol/acétone.

25

La solution de mélange enrobant est pulvérisée sur les coeurs de principes actifs, obtenus par le procédé de la présente invention, à l'aide d'un lit fluidisé ou de tout autre appareil de pulvérisation. On préfère utiliser, pour la pulvérisation, un appareil connu sous la dénomination de spray-coating, par exemple de type UNIGLATT* équipé d'une cuve WURSTER*.

* Marques de commerce

La quantité d'enrobant utilisée, exprimée en matière sèche par rapport au coeur granulé est comprise notamment entre 10 et 30 % et de préférence entre 15 et 25 % ce qui pour des granulés ayant un diamètre moyen compris entre 500 μm et 1 600 μm représente
 5 une épaisseur d'enrobage comprise entre 20 et 70 μm .

La présente invention sera plus complètement décrite à l'aide des exemples suivants qui ne doivent pas être considérés comme limitatifs de l'invention.

EXEMPLE 1

10 1) Matériel utilisé

mélangeur planétaire DITO SAMA *
 extrudeuse monovis WYSS*, diamètre 35 mm, PHARMEX 35 T*
 alimentation de l'extrudeuse par vis K TRON *
 couteau granulateur à vitesse variable à quatre lames
 15 souples qui frotte contre la plaque filière et dont l'axe est dans
 l'axe de la vis
 sphéroniseur WYSS* diamètre 300 mm, SPHAEROMAT 300 *

2) Conditions opératoires

20	extrusion: température de la double enveloppe	130°C
	vitesse de rotation de la vis	150 t/mn
	filière: diamètre de l'orifice	1,5 mm
	angle chanfrein d'entrée	60°
	longueur du canal cylindrique	3,5 mm
	épaisseur totale	5 mm
25	nombre d'orifices	84

alimentation: débit de la vis K-Tron* réglée au débit d'extrusion

* Marques de commerce

coupe: couteau rotatif axial à quatre lames

vitesse de rotation

500 t/mn

sphéronisation: température de la double enveloppe 120°C

vitesse de rotation du plateau

1150 t/mn

5 3) Préparation des mélanges

Le liant est composé d'acide stéarique pur (UNICHEMA Prifrac 2981)^{*} et d'éthylcellulose (DOW 100)^{*}. Les mélanges initiaux sont préparés par agitation pendant 15 minutes à température ambiante par charge de un kilo dans un mélangeur planétaire (DITO SAMA). Les différents
10 constituants, méthionine et liant, sont introduits séparément.
Le débit moyen d'extrusion est de 6,25 kg/h, la granulométrie du produit après sphéronisation est la suivante:

	diamètre > 1,6 mm	1 %
	1,6 > diamètre > 1	92 %
15	diamètre < 1 mm	7 %

4) Variation du taux de liant

On fait varier le taux de liant dans le granulé final entre 10 et 11 %, le liant étant composé d'un mélange acide stéarique/éthylcellulose (94/6). Les résultats sont indiqués dans le tableau I.

20 5) Variation de la composition du liant

On fait varier le taux relatif d'acide stéarique par rapport à l'éthylcellulose en maintenant le taux de liant à 11 % en poids par rapport à la méthionine. Les résultats sont indiqués dans le tableau II.

* Marques de commerce

6) Sphéronisation

Des essais de sphéronisation ont été faits sur la méthionine granulée avec 11 % de taux de liant composé de 95 % d'acide stéarique et de 5 % d'éthyl cellulose, les résultats sont indiqués
5 dans le tableau III.

EXEMPLE 2

On reproduit l'exemple 1 avec le même appareillage ,les mêmes conditions opératoires, le même liant, acide stéarique/éthylcellulose dans des proportions pondérales 94/6 mais
10 en utilisant comme matière active plusieurs mélanges de méthionine et de lysine dans des proportions variables. Les résultats des essais sont indiqués dans le tableau IV.

EXEMPLE 3

On reproduit l'exemple 1 en changeant la nature de l'agent liant fusible. La nature des compositions ayant fait l'objet de
15 l'extrusion sont indiquées dans le tableau V. Tous les produits obtenus ont subi la sphéronisation sans problème.

TABLEAU I

taux de liant % du granulé	11	10	10,5	11
débit moyen d'extrusion kg/h	6,31	6,45	6,00	6,25
granulométrie de coeur diamètre > 1,6 mm	0	28	3	1
1,6 > diamètre > 1 mm	90	41	71	92
1 > diamètre	9	31	26	7
densité	1,24	1,23	1,22	1,24

2045883

TABLEAU II

	6	5	4	3	2	1	0
taux de polymère % du liant							
débit moyen	6,25	6,38	6,25	6,25	6,00	6,38	6,50
d'extrusion kg/h							
granulométrie du coeur							
diamètre > 1,6 mm	1	1	71	1	12	4	11
1,6 > diamètre > 1 mm	92	89	25	86	80	86	82
1 > diamètre	7	10	4	13	8	10	7
densité	1,24	1,23	1,23	1,23	1,23	1,23	1,20
observation	exsudation et encrassement de la filière						

2045883

TABLEAU III

Temps de sphéronisation	5 sec.	5 min.	10 min.	14 min.
Granulométrie du cœur diamètre > 1,6 mm	1	2	2	3
1,6 > diamètre > 1 mm	64	78	79	81
1 > diamètre	35	20	19	16
Densité	1,22	1,23	1,25	1,25

2045883

TABLEAU IV

chlorhydrate de lysine (g)	59	60	67
méthionine (g)	25,3	25,8	17
acide stéarique (g)	14,7	13,3	15
éthylcellulose (g)	0,9	0,8	0,9
filière en mm	1,5	1	1,5
densité réelle	1,21	1,22	1,21
granulométrie	23	1	33
diamètre > 2 mm			
1,6 < diamètre < 2	22	0	16
1,4 < diamètre < 1,6	30	7	23
1,25< diamètre < 1,4	15	36	13
1 < diamètre < 1,25	3	8	3
diamètre < 1	7	48	2

2045883

TABLEAU V

Constituants	Fraction pondérale			
Lysine HCl	63,75	63,75	63,75	63,75
Méthionine	21,25	21,25	21,25	21,25
Ethyl cellulose	1,05	1,05	1,05	1,05
Acide stéarique (1)	8,37			
Acide palmitique (1)	5,58			
Mono stéarate de glycérol		13,95		
Di stéarate de glycérol			13,95	
Suif hydrogéné				13,95

REVENDICATIONS

1. Procédé de préparation de granulés de principes actifs alimentaires ou thérapeutiques destinés aux ruminants caractérisé en ce que dans une première étape on prépare les coeurs desdits granulés, par extrusion contenant de 95 à 80% en poids de principes actifs en présence d'un agent liant fusible en quantité qui permet le passage de la masse dans la filière et d'un polymère et
10 dans une deuxième étape on enrobe lesdits coeurs par pulvérisation.

2. Procédé de préparation selon la revendication 1, caractérisé en ce que la première étape est réalisée selon l'étape 1 de la revendication 1 et dans une deuxième étape on enrobe, avec une quantité d'enrobant, exprimée en matière sèche par rapport aux dits coeurs, comprise entre 10 et 30% en poids lesdits coeurs par pulvérisation.

3. Procédé selon les revendications 1 et 2,
20 caractérisé en ce que au cours de la première étape les coeurs desdits granulés contiennent 90 à 84% en poids de principes actifs et au cours de la deuxième étape la quantité d'enrobant est comprise entre 15 et 25% en poids.

4. Procédé selon la revendications 1, caractérisé en ce que les principes actifs sont choisis parmi les médicaments ou les aminoacides destinés à l'alimentation de ruminants.

5. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que les principes actifs sont choisis parmi la méthionine et le chlorhydrate de lysine.

6. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que l'agent liant fusible est choisi parmi les cires de polyéthylène, les paraffines, les huiles ou les graisses non hydrogénées ou hydrogénées, les acides gras ayant 10 à 32 atomes de carbone, les esters et les alcools correspondants.

10 7. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que l'agent fusible est l'acide stéarique.

8. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que l'on ajoute une quantité suffisante de polymère pour obtenir une masse permettant un passage correct à travers la filière et en ne provoquant pas de phénomènes d'exsudation lors de l'extrusion.

20 9. Procédé selon la revendication 6, caractérisé en ce que le polymère est choisi parmi les copolymères du styrène avec les vinyl pyridine, les alkylcelluloses, les hydroxyalkylcelluloses, les polyvinyl pyrrolidone et les polyéthylènes.

10. Procédé selon la revendication 7, caractérisé en ce que le polymère est un copolymère à base de styrène et de vinylpyridine.

11. Procédé selon la revendication 7, caractérisé en ce que le polymère est l'éthylcellulose.

12. Coeurs de granulés destinés aux ruminants composés d'un mélange matriciel de 95 à 80% d'un ou plusieurs principes actifs, de 5 à 20% d'un liant fusible et contenant un polymère préparé selon l'étape 1 de la revendication 1.

13. Coeurs selon la revendication 12, composés d'un mélange matriciel de 90 à 84% en poids d'un ou
10 plusieurs principes actifs de 10 à 16% en poids d'un liant fusible en contenant un polymère préparé selon l'étape 1 de la revendication 1.

14. Coeurs de principes actifs devant subir ultérieurement un enrobage présentant une densité supérieure à 1,2 g/ml.