

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
9. April 2009 (09.04.2009)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2009/043676 A2

(51) Internationale Patentklassifikation:
C09C 1/50 (2006.01)

(74) Gemeinsamer Vertreter: EVONIK DEGUSSA GMBH;
DG-IPM-PAT, Postcode 84/339, Rodenbacher Chaussee 4,
63457 Hanau (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2008/061701

(22) Internationales Anmeldedatum:
4. September 2008 (04.09.2008)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
10 2007 047 432.8 4. Oktober 2007 (04.10.2007) DE

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY,
BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO,
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN,
HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ,
LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK,
MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM,
ST, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ,
VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme
von US): EVONIK DEGUSSA GMBH [DE/DE];
Rellinghauser Strasse 1-11, 45128 Essen (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): PELSTER, Thomas
[DE/DE]; Hermannstrasse 18, 50321 Brühl (DE). FRE-
UND, Burkhard [DE/DE]; Lüttenjörn 29, 24536 Neumün-
ster (DE). FRÖHLICH, Joachim [DE/DE]; Kräwinkel
1, 53332 Bornheim (DE). NIEDERMEIER, Werner
[DE/DE]; Auf dem Gallberg 11a, 50321 Brühl (DE).
VOGLER, Conny [DE/DE]; Winterscheider Str. 9, 53809
Ruppichteroth (DE).

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,
GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG,
ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU,
TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK,
EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV,
MC, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF,
BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN,
TD, TG).

Veröffentlicht:

— ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu ver-
öffentlichen nach Erhalt des Berichts

(54) Title: BLACK, METHOD FOR THE PRODUCTION THEREOF, AND USE THEREOF

(54) Bezeichnung: RUSS, VERFAHREN ZU SEINER HERSTELLUNG UND SEINE VERWENDUNG

(57) Abstract: The invention relates to black having a CTAB surface area of 100 to 160 m²/g, a quartile ratio of more than 1.60, and an FP index of >0. Said black is produced in a furnace reactor. Sixty to 90 percent by weight of the raw black material are injected into the reactor in the first third of the reaction zone, while the remaining amount of the raw black material is injected into the reactor upstream at least in one other point. In addition, the combustible is conducted such that 90 to 100 percent by weight of the combustible are evaporated when first hitting the raw black material and 80 to 99 percent by weight of the combustible are evaporated 5ms before hitting the raw black material. Said blacks can be used in rubber mixtures.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft Ruß mit einer CTAB-Oberfläche 100 - 160 m²/g, einem Quartile Ratio größer 1,60 und einem FP-Index > 0. Der Ruß werden in einem Furnacereaktor hergestellt, wobei 60-90 Gew.-% des Rußrohstoffes im ersten Drittel der Reaktionszone und die restliche Menge des Rußrohstoffes stromaufwärts an mindestens einer weiteren Stelle in den Reaktor eingedüst wird und zusätzlich der Brennstoff so geführt wird, dass beim ersten Auftreffen auf den Rußrohstoff 90 - 100 Gew.-% des Brennstoffes verdampft sind und 5 ms vor Auftreffen auf den Rußrohstoff 80 - 99 Gew.-% des Brennstoffes verdampft sind. Die Ruße können in Kautschukmischungen verwendet werden.

WO 2009/043676 A2

Ruß, Verfahren zu seiner Herstellung und seine Verwendung

Die Erfindung betrifft einen Ruß, ein Verfahren zu seiner Herstellung sowie seine Verwendung.

5 Ruße werden üblicherweise eingesetzt als Pigmente, Füllstoffe, Verstärkerfüllstoffe und für eine Vielzahl weiterer verschiedener Anwendungen. Zum Beispiel werden Ruße als Verstärkerfüllstoffe in Gummimischungen eingesetzt, die als Ausgangsmaterial für Laufflächen von
10 Fahrzeugreifen Verwendung finden können.

Es ist allgemein bekannt, dass die spezifische Oberfläche von Ruß einen erheblichen Einfluss auf das Verstärkungsverhalten von Ruß in Gummimischungen aufweist. Je höher die spezifische Oberfläche dabei ist, desto besser
15 das Verstärkungsverhalten und insbesondere das Abriebverhalten von Reifenlaufflächen [G. Kraus, Angewandte Makromolekulare Chemie, Volume 60/61 (1977), Seite 215]. Eine hohe spezifische Oberfläche bedingt allerdings den Nachteil, dass die Hysterese in der Gummimischung hoch ist,
20 was einen erhöhten Rollwiderstand der Reifenlaufflächen zur Folge hat [W.M. Hess et al., Rubber Chemistry and Technology, Volume 56, Seite 390]. Ein höherer Rollwiderstand von Reifenlaufflächen bedingt einen höheren Kraftstoffverbrauch und damit hohen Energieverbrauch
25 beziehungsweise Kohlendioxid Ausstoß. Dies ist aus ökonomischen und ökologischen Gesichtspunkten unerwünscht.

Aus ökonomischen und ökologischen Gesichtspunkten ist es daher erwünscht, bei gegebener spezifischer Oberfläche die Hysterese von Gummimischungen und damit den Rollwiderstand
30 von Reifenlaufflächen weiter abzusenken. Es ist bekannt, dass dies bei gegebener spezifischer Oberfläche durch eine Verbreiterung der Aggregatgrößenverteilung erreicht werden kann [W.M. Hess et al., Rubber Chemistry and Technology, Volume 56, Seite 390]. Gleichzeitig mit der Verbreiterung

der Aggregatgrößenverteilung wird jedoch die Farbstärke des Rußes (Tint strength) verringert [C.J. Stacy et al., Rubber Chemistry and Technology, Volume 48, Seite 538]. Weiterhin ist bekannt, dass eine verbreiterte

- 5 Aggregatgrößenverteilung von Ruß, insbesondere bei hoher Beanspruchung, Einbußen im Abriebverhalten von Gummimischungen und damit Einbußen im Abriebverhalten von Reifenlauf Flächen nach sich zieht [W.M. Hess et al., Rubber Chemistry and Technology, Volume 56, Seite 390]. Eine
- 10 Verbreiterung der Aggregatgrößenverteilung ist daher günstig für den Rollwiderstand, jedoch in der Regel gekoppelt an eine Verschlechterung des Abriebverhaltens.

- Aus US 2005/0256249 ist ein Kohlenstoffmaterial bekannt mit einem $\Delta D_{50}/M$ größer 0,9 und einem Heterogenitätsindex
- 15 größer 2,3.

- Aus EP 0754735 sind Furnace-Ruße bekannt, die sich gegenüber Vergleichsrußen mit gleicher CTAB-Oberfläche bei Einarbeitung in SSBR/BR-Gummimischungen durch einen geringeren Rollwiderstand bei gleichem oder besserem
- 20 Nassrutschverhalten auszeichnen. Sie können in konventionellen Rußreaktoren hergestellt werden, indem die Verbrennung in der Brennkammer so geführt wird, dass sich Rußkeime bilden, die unmittelbar mit dem Rußrohstoff in Kontakt gebracht werden.

- 25 Nachteil der aus EP 0754735 bekannten Ruße ist der zu niedrige Abriebwiderstand bei gleichzeitig niedrigem Rollwiderstand (Verlustfaktor $\tan \delta$) in Kautschukmischungen.

- Aus EP 0949303 sind Ruße bekannt, die gegenüber den Rußen
- 30 aus EP 0754735 eine Aggregatgrößenverteilung mit geringeren Anteilen an Aggregaten mit großen Durchmessern aufweisen. Dies führt zu einem verbesserten Abriebverhalten von Gummimischungen. Die Rußreaktoren werden so gefahren, dass sich Rußkeime bilden, die unmittelbar mit dem Rußrohstoff

in Kontakt gebracht werden und die Zufuhr von Verbrennungsluft und Rußrohstoff in geeigneter Weise erhöht wird.

Nachteil der aus EP 0949303 bekannten Ruße ist die erniedrigte Farbstärke und der gegenüber den Rußen aus EP 0754735 verbesserte Abriebwiderstand bei gleichzeitig niedrigem Rollwiderstand (Verlustfaktor $\tan \delta$), jedoch nicht optimaler Balance zwischen Abriebwiderstand und Rollwiderstand.

Aus EP 1783178 ist ein Furnacerußverfahren bekannt, bei dem ein Rußrohstoff an einer ersten Stufe zugeführt und mit einem Strom heißer Gase vereinigt wird um einen Präkursor, im Wesentlichen bestehend aus einem Ruß in einem Reaktionsstrom zu formen und nachfolgend weiterer Rußrohstoff zu diesem Präkursor zugeführt wird, um den Reaktionsstrom damit partiell abzuschrecken und anschließend den gesamten Reaktionsstrom komplett abzuschrecken. Der Strom heißer Gase in EP 1783178 kann als Verbrennungsgas aus der Reaktion eines Brennstoffes mit einem oxidativen Medium, zum Beispiel Luft, entstehen, wobei das Verhältnis von Luft zu Brennstoff von 1:1 (stöchiometrisch) bis unendlich variiert werden kann. Der Brennstoff kann fest, flüssig oder gasförmig sein.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, einen Ruß zur Verfügung zu stellen, der in Kautschukmischungen eine gute Balance aus hohem Abriebwiderstand (= niedrigem Abrieb) und niedrigem Rollwiderstand hat.

Gegenstand der Erfindung ist ein Ruß, welcher dadurch gekennzeichnet ist, dass die CTAB-Oberfläche 100 - 160 m²/g, vorzugsweise 100 - 149 m²/g, besonders bevorzugt 100 - 144 m²/g, ganz besonders bevorzugt 105 - 140 m²/g, das Quartile-Ratio größer 1,60, vorzugsweise 1,65 - 2,30, besonders bevorzugt 1,70 - 2,30, ganz besonders bevorzugt 1,75 - 2,30, insbesondere bevorzugt 1,80 - 2,30, außerordentlich bevorzugt 1,85 - 2,25, und der FP-Index >

0, vorzugsweise > 0,5, besonders bevorzugt > 1,0, ganz besonders bevorzugt > 1,5, ist.

Der FP-Index wird berechnet nach der Gleichung

$$\begin{aligned} \text{FP-Index} = & \text{Tint strength} - (65 + (1,057 \text{ g/m}^2) * \text{CTAB} - \\ 5 & (0,002745 \text{ g}^2/\text{m}^4) * \text{CTAB} * \text{CTAB} - (25,96 \text{ g/cm}^3) * \text{COAN} - \\ & (0,201 \text{ g/m}^2) * (\text{NSA} - \text{CTAB})) + 6,57502 - 847817 * \text{EXP}(- \\ & 6,94397 * (\text{Quartile-Ratio})). \end{aligned}$$

Der CTAB Wert wird nach ASTM D-3765-04 gemessen.

Der NSA Wert wird nach ASTM D-6556-04 gemessen, mit

10 folgenden Parametern: relative pressures: section 10.4.4.

Der COAN Wert wird nach ASTM D-3493-06 gemessen, mit folgenden Parametern: Oil: paraffin; method for end-point determination: procedure A.

Die Tint strength wird nach ASTM D-3265-06 gemessen, mit

15 folgenden Parametern: Hoover Muller Paste Preparation, Erichsen-tint-tester - film drawdown method.

Das Quartile-Ratio wird aus der Aggregatgrößenverteilung berechnet.

Die Aggregatgrößenverteilung wird dabei nach der Norm

20 ISO 15825, first edition, 2004-11-01, bestimmt, wobei folgende Modifikationen angewendet werden:

Ergänzung in Absatz 4.6.3 der Norm ISO 15825: Der mode bezieht sich auf die Massenverteilungskurve (mass distribution curve).

25 Ergänzung in Absatz 5.1 der Norm ISO 15825: Es wird das Gerät BI-DCP Particle Sizer und die zugehörige Auswertesoftware dcplw32, Version 3.81, verwendet, alles erhältlich bei der Firma Brookhaven Instruments Corporation, 750 Blue Point Rd., Holtsville, NY, 11742.

Ergänzung zu Absatz 5.2 der Norm ISO 15825: Es wird das Ultraschall-Steuergerät GM2200, der Schallwandler UW2200, sowie die Sonotrode DH13G verwendet. Ultraschall Steuergerät, Schallwandler und Sonotrode sind erhältlich
5 bei der Firma Bandelin electronic GmbH & Co. KG, Heinrichstraße 3-4, D-12207 Berlin. Dabei werden am Ultraschall-Steuergerät folgende Werte eingestellt: Power % = 50, Cycle = 8. Dies entspricht einer eingestellten Nennleistung von 100 Watt und einem eingestellten Puls von
10 80%.

Ergänzung zu Absatz 5.2.1 der Norm ISO 15825: Die Ultraschallzeit wird auf 4,5 Minuten festgelegt.

Abweichend zu der im Absatz 6.3 der Norm ISO 15825 angegebenen Definition wird „Surfactant“ wie folgt
15 definiert: „Surfactant“ ist ein anionisches Tensid vom Typ Nonidet P 40 Substitute von der Firma Fluka, erhältlich bei Sigma-Aldrich Chemie GmbH, Industriestrasse 25, CH-9471 Buchs SG, Switzerland.

Abweichend zu der im Absatz 6.5 der Norm ISO 15825
20 angegebenen Definition der Spinflüssigkeit ist die Spinflüssigkeit wie folgt definiert: Zur Herstellung der Spinflüssigkeit werden 0,25 g Tensid Nonidet P 40 Substitute von Fluka (Absatz 6.3) mit demineralisiertem Wasser (Absatz 6.1) auf 1000 ml aufgefüllt. Anschließend
25 wird der pH-Wert der Lösung mit 0,1 mol/l NaOH-Lösung auf 9-10 eingestellt. Die Spinflüssigkeit darf nach deren Herstellung höchstens 1 Woche verwendet werden.

Abweichend zu der im Absatz 6.6 der Norm ISO 15825 angegebenen Definition der Dispersionsflüssigkeit ist die
30 Dispersionsflüssigkeit wie folgt definiert: Zur Herstellung der Dispersionsflüssigkeit werden 200 ml Ethanol (Absatz 6.2), und 0,5 g Tensid Nonidet P 40 Substitute von Fluka (Absatz 6.3) mit demineralisiertem Wasser (Absatz 6.1) auf 1000 ml aufgefüllt. Anschließend wird der pH-Wert der

Lösung mit 0,1 mol/l NaOH-Lösung auf 9-10 eingestellt. Die Dispersionsflüssigkeit darf nach deren Herstellung höchstens 1 Woche verwendet werden.

Ergänzung zu Absatz 7 der Norm ISO 15825: Es wird
5 ausschließlich geperlter Ruß verwendet.

Die Anweisungen in den Absätzen 8.1, 8.2, 8.3 der Norm ISO 15825 werden zusammenfassend durch folgende Anweisung ersetzt: Der geperlte Ruß wird in einem Achatmörser leicht zerdrückt. 20 mg Ruß werden dann in einem 30 ml
10 Rollrandfläschchen (Durchmesser 28 mm, Höhe 75 mm, Wanddicke 1,0 mm) mit 20 ml Dispersionslösung (Absatz 6.6) versetzt und in einem Kühlbad ($16^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$) für die Dauer von 4,5 Minuten (Absatz 5.2.1) mit Ultraschall (Absatz 5.2) behandelt und damit in der Dispersionslösung suspendiert.
15 Nach der Ultraschall-Behandlung wird die Probe binnen 5 Minuten in der Zentrifuge gemessen.

Ergänzung zu Absatz 9 der Norm ISO 15825: Der Wert für die einzutragende Dichte von Ruß beträgt $1,86 \text{ g/cm}^3$. Die Temperatur für die einzutragende Temperatur wird gemäß
20 Absatz 10.11 bestimmt. Für den Typ der Spinflüssigkeit wird die Option „Aqueous“ ausgewählt. Damit ergibt sich für die Dichte der Spinflüssigkeit ein Wert von 0,997 (g/cc), und für die Viskosität der Spinflüssigkeit ein Wert von 0,917 (cP). Die Lichtstrekorrektur erfolgt mit den in der
25 Software dcplw 32 anwählbaren Optionen: Datei = carbon.prm; Mie-Correction.

Ergänzung zu Absatz 10.1 der Norm ISO 15825: Die Zentrifugengeschwindigkeit ist auf 11000 r/min festgelegt.

Ergänzung zu Absatz 10.2 der Norm ISO 15825: Anstatt 0,2
30 cm^3 Ethanol (Absatz 6.2) werden 0,85 cm^3 Ethanol (Absatz 6.2) injiziert.

Ergänzung zu Absatz 10.3 der Norm ISO 15825: Es werden exakt 15 cm^3 Spinflüssigkeit (Absatz 6.5) injiziert.

Anschließend werden 0,15 cm³ Ethanol (Absatz 6.2) injiziert.

Die Anweisung Absatz 10.4 der Norm ISO 15825 entfällt komplett.

- 5 Ergänzung zu Absatz 10.7 der Norm ISO 15825: Unmittelbar nach dem Start der Datenaufzeichnung überschichtet man die Spinflüssigkeit in der Zentrifuge mit 0,1 cm³ Dodecan (Absatz 6.4).

- 10 Ergänzung zu Absatz 10.10 der Norm ISO 15825: Für den Fall, dass die Messkurve die Basislinie nicht binnen einer Stunde wieder erreicht, wird die Messung genau nach 1 Stunde Messdauer abgebrochen. Es erfolgt kein Neustart bei einer geänderten Zentrifugendrehzahl.

- 15 Ergänzung zu Absatz 10.11 der Norm ISO 15825: Anstelle der in der Anweisung beschriebenen Methode zur Ermittlung der Messtemperatur wird die Messtemperatur T, welche in das Computerprogramm einzutragen ist, wie folgt ermittelt:

$$T = 2/3 (T_e - T_a) + T_a,$$

- 20 wobei T_a die Temperatur der Messkammer vor der Messung und T_e die Temperatur der Messkammer nach der Messung bezeichnet. Die Temperaturdifferenz sollte 4° C nicht übersteigen.

- Die Fraktion der Teilchen > 150 nm der Aggregatgrößenverteilung kann kleiner 20 Gew.-%, 25 vorzugsweise kleiner 14 Gew.-%, besonders bevorzugt kleiner 10 Gew.-%, sein.

- Die Fraktion > 150 nm bezeichnet den Gewichtsanteil der Aggregate, die einen Stokesdurchmesser größer als 150 nm aufweisen, und wird ebenfalls aus der 30 Aggregatgrößenverteilung gemäß der oben beschriebenen Norm ISO 15825 erhalten.

Das Verhältnis aus dem $\Delta D-50$ Wert und dem mode kann größer 1,0, bevorzugt größer 1,05, ganz besonders bevorzugt größer oder gleich 1,10, sein.

Der $\Delta D-50$ Wert und der mode werden ebenfalls aus der
5 Aggregatgrößenverteilung gemäß der oben beschriebenen Norm ISO 15825 erhalten.

Die Tint strength kann größer 110, vorzugsweise größer 114, besonders größer 117, ganz besonders größer 120, sein.

Der COAN Wert kann 90 - 130 cm³/100g sein.

10 Der Ruß kann ein Gas-, Channel-, Flamm- oder Furnaceruß sein.

Der erfindungsgemäße Ruß kann nicht oberflächenmodifiziert und nicht nachbehandelt sein.

Der pH-Wert des erfindungsgemäßen Rußes kann > 5 sein.

15 Ein weiterer Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung des erfindungsgemäßen Rußes in einem Furnacerußreaktor, welcher längs der Reaktorachse eine Verbrennungszone, eine Reaktionszone und eine Abbruchzone enthält, durch Erzeugen eines Stromes heißen Abgases in der
20 Verbrennungszone durch Verbrennen eines Brennstoffes in einem Sauerstoff enthaltenden Gas und Leiten des Abgases von der Verbrennungszone durch die Reaktionszone in die Abbruchzone, Einmischen eines Rußrohstoffes in das heiße Abgas in der Reaktionszone und Abstoppen der Rußbildung in
25 der Abbruchzone durch Einsprühen von Wasser, welches dadurch gekennzeichnet ist, dass 60-90 Gew.-%, vorzugsweise 75-85 Gew.-%, des Rußrohstoffes im ersten Drittel der Reaktionszone und die restliche Menge des Rußrohstoffes stromaufwärts an mindestens einer weiteren Stelle in den
30 Reaktor eingedüst wird und der Brennstoff so geführt wird, dass beim ersten Auftreffen auf den Rußrohstoff 90 - 100 Gew.-%, vorzugsweise 99 - 100 Gew.-%, des Brennstoffes

verdampft sind und 5 ms vor Auftreffen auf den Rußrohstoff 80 - 99 Gew.-%, vorzugsweise 90 - 99 Gew.-%, besonders bevorzugt 92 - 98 Gew.-%, des Brennstoffes verdampft sind.

Als Brennstoff-Zerstäuber können sowohl reine
5 Druckzerstäuber (Einstoffzerstäuber) als auch
Zweistoffzerstäuber mit innerer oder äußerer Mischung
eingesetzt werden. Die erfindungsgemäße Führung des
Brennstoffes kann sowohl mit reinen Druckzerstäubern
(Einstoffzerstäubern) als auch Zweistoffzerstäubern mit
10 innerer oder äußerer Mischung erreicht werden, indem die
Bedingungen so gewählt werden, dass die bei der Zerstäubung
erzielte Tropfengröße, die Verweilzeit dieser Tropfen bis
zum Auftreffen auf den Rußrohstoff und die
Reaktionstemperaturen aufeinander abgestimmt werden.
15 Insbesondere durch die Verwendung von Zweistoffzerstäubern
und flüssigem Brennstoff kann die Tropfengröße in einem
weiten Bereich unabhängig vom Durchsatz kontrolliert und
damit auf die Verweilzeit des Brennstoffes bis zum
Auftreffen auf den Rußrohstoff und die
20 Reaktionstemperaturen abgestimmt werden.

Die Tropfengrößenverteilung kann mit Hilfe optischer
Methoden bestimmt werden. Verschiedene kommerzielle
Düsenhersteller bieten diese Messungen als Dienstleistung
an, zum Beispiel Düsen-Schlick GmbH, Hutstraße 4, D-96253
25 Untersiemau/Coburg, Deutschland (www.duesen-schlick.de).
Die Verweilzeit der Tropfen und die Reaktionstemperaturen
im Prozess können an Hand von computergestützten
strömungsmechanischen Simulationsrechnungen bestimmt
werden. Zum Beispiel bietet die kommerzielle Software
30 „Fluent“, Version 6.3, der Firma Fluent (Fluent
Deutschland GmbH, Birkenweg 14a, 64295 Darmstadt) die
Möglichkeit, den verwendeten Furnacereaktor abzubilden und
nach Eingabe aller zugeführten Prozessströme einschließlich
der gemessenen Tropfengrößenverteilung mit Hilfe der
35 hinterlegten chemischen Modelle die Verweilzeiten und

Verdampfungsraten der Brennstofftropfen und die Reaktionstemperaturen zu berechnen.

Der Brennstoff kann flüssig oder teilweise flüssig und teilweise gasförmig sein.

- 5 Die Rußrohstoffe können mittels Radiallanzen eingedüst werden. Es können 2-32, vorzugsweise 4-16, besonders bevorzugt 4-8, Radiallanzen eingesetzt werden.

Der Rußrohstoff kann flüssig oder gasförmig oder teilweise flüssig und teilweise gasförmig sein.

- 10 Der flüssige Rußrohstoff kann durch Druck, Dampf, Pressluft oder den gasförmigen Rußrohstoff zerstäubt werden.

- Als flüssiger Rußrohstoff können flüssige aliphatische oder aromatische, gesättigte oder ungesättigte Kohlenwasserstoffe oder Mischungen hiervon, Destillate aus
15 dem Steinkohlenteer oder Rückstandsöle, die beim katalytischen Cracken von Erdölfraktionen beziehungsweise bei der Olefinherstellung durch Cracken von Naphtha oder Gasöl entstehen, eingesetzt werden.

- Als gasförmiger Rußrohstoff können gasförmige aliphatische,
20 gesättigte oder ungesättigte Kohlenwasserstoffe, Mischungen hiervon oder Erdgas eingesetzt werden.

- Als Messzahl zur Kennzeichnung des Luftüberschusses wird häufig der sogenannte K-Faktor verwendet. Es handelt sich bei dem K-Faktor um das Verhältnis der für eine stöchio-
25 metrische Verbrennung des Brennstoffes benötigten Luftmenge zu der tatsächlich der Verbrennung zugeführten Luftmenge. Ein K-Faktor von 1 bedeutet also eine stöchiometrische Verbrennung. Bei Luftüberschuss ist der K-Faktor kleiner 1. Dabei können wie bei bekannten Rußen K-Faktoren zwischen
30 0,2 und 0,9 angewendet werden. Bevorzugt kann mit K-Faktoren zwischen 0,6 und 0,8 gearbeitet werden.

Das beschriebene Verfahren ist nicht auf eine bestimmte Reaktorgeometrie beschränkt. Es kann vielmehr auf verschiedene Reaktortypen und Reaktorgrößen angepasst werden.

- 5 Als Rußrohstoff-Zerstäuber können sowohl reine Druckzerstäuber (Einstoffzerstäuber) als auch Zweistoffzerstäuber mit innerer oder äußerer Mischung eingesetzt werden, wobei als Zerstäubungsmedium der gasförmige Rußrohstoff verwendet werden kann.
- 10 Es können zur Zerstäubung von flüssigem Rußrohstoff Zweistoffzerstäuber eingesetzt werden. Während bei Einstoffzerstäubern eine Änderung des Durchsatzes auch zu einer Änderung der Tröpfchengröße führen kann, kann die Tröpfchengröße bei Zweistoffzerstäubern weitgehend
- 15 unabhängig vom Durchsatz beeinflusst werden.

- Bei gleichzeitiger Verwendung von Rußöl und gasförmigen Kohlenwasserstoffen, wie zum Beispiel Methan, als Rußrohstoff, können die gasförmigen Kohlenwasserstoffe getrennt vom Rußöl über einen eigenen Satz von Gaslanzen in den
- 20 Strom des heißen Abgases injiziert werden.

- Die erfindungsgemäßen Ruße können als Füllstoff, Verstärkerfüllstoff, UV-Stabilisator, Leitfähigkeitsruß oder Pigment verwendet werden. Die erfindungsgemäßen Ruße können in Kautschuk, Kunststoff, Druckfarben, Tinten,
- 25 Inkjet-Tinten, Tonern, Lacken, Farben, Papier, Bitumen, Beton und anderen Baustoffen eingesetzt werden. Die erfindungsgemäßen Ruße können als Reduktionsmittel in der Metallurgie angewendet werden.

- Der erfindungsgemäße Ruß kann als Verstärkerruß in
- 30 Kautschukmischungen verwendet werden.

Ein weiterer Gegenstand der Erfindung sind Kautschukmischungen, welche dadurch gekennzeichnet sind, dass sie mindestens einen Kautschuk, bevorzugt mindestens

einen Dienkautschuk, besonders bevorzugt mindestens Naturkautschuk, und mindestens einen erfindungsgemäßen Ruß enthalten.

Der erfindungsgemäße Ruß kann in Mengen von 10 bis 150 phr
5 (parts per hundred rubber), bevorzugt 20 bis 100 phr, besonders bevorzugt 30 bis 90 phr, ganz besonders bevorzugt 30 bis 80 phr, bezogen auf die Menge des eingesetzten Kautschuks, eingesetzt werden.

Die erfindungsgemäße Kautschukmischung kann Kieselsäure,
10 vorzugsweise gefällte Kieselsäure, enthalten. Die erfindungsgemäße Kautschukmischung kann Organosilane, beispielsweise Bis(triethoxysilylpropyl)polysulfid oder (Mercaptoorganyl)alkoxysilane enthalten.

Die erfindungsgemäße Kautschukmischung kann
15 Kautschukhilfsmittel enthalten.

Für die Herstellung der erfindungsgemäßen Kautschukmischungen eignen sich neben Naturkautschuk auch Synthesekautschuke. Bevorzugte Synthesekautschuke sind beispielsweise bei W. Hofmann, Kautschuktechnologie, Genter
20 Verlag, Stuttgart 1980, beschrieben. Sie umfassen unter anderem

- Polybutadien (BR),
- Polyisopren (IR),
- Styrol/Butadien-Copolymerisate, beispielsweise
25 Emulsions-SBR (E-SBR) oder Lösungs-SBR (L-SBR), vorzugsweise mit einem Styrolgehalt von 1 bis 60 Gew.-%, besonders bevorzugt 2 bis 50 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtpolymer,
- Chloropren (CR),
- 30 - Isobutylen/Isopren-Copolymerisate (IIR),

- Butadien/Acrylnitril-Copolymere, vorzugsweise mit einem Acrylnitrilgehalt von 5 bis 60 Gew.-%, vorzugsweise 10 bis 50 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtpolymer (NBR),
- teilhydrierter oder vollständig hydrierter NBR-Kautschuk (HNBR),
- Ethylen/Propylen/Dien-Copolymerisate (EPDM)
- Ethylen/Propylen-Copolymerisate (EPM) oder
- oben genannte Kautschuke, die zusätzlich funktionelle Gruppen besitzen, wie zum Beispiel Carboxy-, Silanol- oder Epoxygruppen, beispielsweise Epoxidierter NR, Carboxy-funktionalisierter NBR oder Silanol- (-SiOH) bzw. Siloxy-funktionalisierter (-Si-OR) SBR,

sowie Mischungen dieser Kautschuke.

Für die Herstellung von LKW-Reifenlaufflächen kann insbesondere Naturkautschuk sowie dessen Mischung mit Dienkautschuken eingesetzt werden.

Für die Herstellung von PKW-Reifenlaufflächen kann insbesondere SBR-Kautschuk sowie dessen Mischung mit anderen Dien-Kautschuken eingesetzt werden.

- Die erfindungsgemäßen Kautschukmischungen können weitere Kautschukhilfsstoffe enthalten, wie Reaktionsbeschleuniger, Alterungsschutzmittel, Wärmestabilisatoren, Lichtschutzmittel, Ozonschutzmittel, Verarbeitungshilfsmittel, Weichmacher, Tackifier, Treibmittel, Farbstoffe, Pigmente, Wachse, Streckmittel, organische Säuren, Verzögerer, Metalloxide sowie Aktivatoren, wie Diphenylguanidin, Triethanolamin, Polyethylenglykol, Alkoxyterminiertes Polyethylenglykol oder Hexantriol, die der Kautschukindustrie bekannt sind.
- Die Kautschukhilfsmittel können in üblichen Mengen, die sich unter anderem nach dem Verwendungszweck richten,

eingesetzt werden. Übliche Mengen können zum Beispiel Mengen von 0,1 bis 50 phr bezogen auf Kautschuk sein.

Als Vernetzer können Schwefel, organische Schwefelspender oder Radikalbildner dienen. Die erfindungsgemäßen

- 5 Kautschukmischungen können darüber hinaus Vulkanisationsbeschleuniger enthalten.

Beispiele für geeignete Vulkanisationsbeschleuniger können Mercaptobenzthiazole, Sulfenamide, Guanidine, Thiurame, Dithiocarbamate, Thioharnstoffe und Thiocarbonate sein.

- 10 Die Vulkanisationsbeschleuniger und Vernetzer können in Mengen von 0,1 bis 10 phr, bevorzugt 0,1 bis 5 phr, bezogen auf Kautschuk, eingesetzt werden.

Die Abmischung der Kautschuke mit dem Füllstoff, gegebenenfalls Kautschukhilfsmitteln und gegebenenfalls den
15 Organosilanen kann in üblichen Mischaggregaten, wie Walzen, Innenmischern und Mischextrudern, durchgeführt werden.

Üblicherweise können solche Kautschukmischungen im Innenmischer hergestellt werden, wobei zunächst in einer oder mehreren aufeinanderfolgenden thermomechanischen

- 20 Mischstufen die Kautschuke, der erfindungsgemäße Ruß, gegebenenfalls die Kieselsäure und gegebenenfalls die Organosilane und die Kautschukhilfsmittel bei 100 bis 170°C eingemischt werden. Dabei können sich die Zugabereihenfolge und der Zugabezeitpunkt der Einzelkomponenten entscheidend
25 auf die erhaltenen Mischungseigenschaften auswirken. Die so erhaltene Kautschukmischung kann dann üblicherweise in einem Innenmischer oder auf einer Walze bei 40-130°C, bevorzugt 50 - 120°C, mit den Vernetzungschemikalien versetzt und zur sogenannten Rohmischung für die
30 nachfolgenden Prozessschritte, wie zum Beispiel Formgebung und Vulkanisation, verarbeitet werden.

Die Vulkanisation der erfindungsgemäßen Kautschukmischungen kann bei Temperaturen von 80 bis 200°C, bevorzugt 130 bis

180°C, gegebenenfalls unter Druck von 10 bis 200 bar erfolgen.

Die erfindungsgemäßen Kautschukmischungen eignen sich zur Herstellung von Formkörpern, zum Beispiel für die
5 Herstellung von Luftreifen, Reifenlaufflächen, Kabelmänteln, Schläuchen, Treibriemen, Förderbändern, Walzenbelägen, Reifen, Schuhsohlen, Dichtungsringen, Profilen und Dämpfungselementen.

Der erfindungsgemäße Ruß hat den Vorteil eines guten
10 Abriebwiderstandes bei gleichzeitig gutem Rollwiderstand in Kautschukmischungen.

Beispiele

Beispiel 1 (Rußherstellung):

15 Eine Reihe von erfindungsgemäßen Rußen werden in dem in Figur 1 dargestellten Rußreaktor hergestellt.

Figur 1 zeigt einen Längsschnitt durch den Furnacereaktor. Der Rußreaktor besitzt eine Brennkammer **5**, in der das heiße Prozessgas für die Pyrolyse des Rußöles durch Verbrennen
20 von Brennstoff unter Zufuhr von einem Überschuss an Luftsauerstoff erzeugt wird. Für die Herstellung der erfindungsgemäßen Ruße wird als Brennstoff Rußöl verwendet. Für die Herstellung des Vergleichsrußes wird als Brennstoff Erdgas verwendet.

25 Die Zufuhr der Verbrennungsluft erfolgt über mehrere Öffnungen **2**, die konzentrisch über die kreisförmige Stirnwand der Brennkammer verteilt sind. Der Brennstoff wird über die axiale Brennerlanze **1** in die Brennkammer eingeführt. Die Brennerlanze kann zur Optimierung der
30 erfindungsgemäßen Prozessführung in axialer Richtung verschoben werden. Die Brennkammer läuft konisch auf die

Engstelle **6** zu. Der Rußrohstoff wird über Radiallanzen **3** in beziehungsweise vor der Engstelle eingedüst. Nach Durchqueren der Engstelle expandiert das Reaktionsgasgemisch in die Reaktionskammer **7**.

- 5 Mit A, B und C sind verschiedene Positionen für die Injektion des Rußöls in das heiße Prozessgas mittels der Öllanzen **3** bezeichnet. Die Öllanzen sind an ihrem Kopf mit geeigneten Sprühdüsen versehen. An jeder Injektionsposition sind mindestens vier Injektoren über den Umfang des
10 Reaktors verteilt.

In der Abbruchzone wird durch die Quenchwasserlanze **4** Wasser eingesprüht.

- Verbrennungszone, Reaktionszone und Abbruchzone sind in Figur 1 durch die römischen Ziffern I bis III
15 gekennzeichnet. Ihre exakte axiale Ausdehnung hängt von der jeweiligen Positionierung der Brennerlanze, der Öllanzen und der Quenchwasserlanze ab.

Die Abmessungen des verwendeten Reaktors sind der folgenden Aufstellung zu entnehmen:

		I
Größter Durchmesser der Brennkammer:		930 mm
Länge der Brennkammer bis Engstelle:		1660 mm
Länge des konischen Teils der Brennkammer:		1300 mm
Durchmesser der Engstelle:		114 mm
Länge der Engstelle:		80 mm
Durchmesser der Reaktionskammer:		240 mm
Position der Öllanzen ¹⁾	A	40 mm
	B	- 215 mm
	C	- 500 mm
Maximale Position der Quenchwasserlanze(n) ¹⁾		8250 mm

- ¹⁾ gemessen vom Eintritt in die Engstelle (+: nach Eintritt
-: vor Eintritt)

- Zur Herstellung der erfindungsgemäßen Ruße werden als Brennstoff und Rußrohstoff ein Rußöl mit einem Kohlenstoffgehalt von 92 Gew.-% und einem Wasserstoffgehalt von 6 Gew.-% eingesetzt. Zur Herstellung des Vergleichsrußes wird als Brennstoff Erdgas und als Rußrohstoff ein Rußöl mit einem Kohlenstoffgehalt von 92 Gew.-% und einem Wasserstoffgehalt von 6 Gew.-% eingesetzt.
- 10 Die Reaktorparameter für die Herstellung der erfindungsgemäßen Ruße sind in Tabelle 1 aufgeführt. Es werden 5 verschiedene Ruße hergestellt (Erfindungsgemäße Ruße 1 bis 4 sowie Vergleichsruß 5). Die Herstellbedingungen unterscheiden sich insbesondere bezüglich der Menge des in
- 15 beziehungsweise vor der Engstelle injizierten Rußrohstoffes.

Die hergestellten Ruße werden vor der Charakterisierung und Einarbeitung in die Gummimischungen nach den üblichen Verfahren nass geperlt.

Tabelle 1:

Reaktorparameter	Einheit	Ruß 1	Ruß 2	Ruß 3	Ruß 4	Vergleichs- ruß 5
Verbrennungsluft	Nm ³ /h	2800	2800	2601	2803	3301
Temperatur der Verbrennungsluft	°C	620	620	620	620	620
Brennstoff (Rußöl)	kg/h	199	201	220	202	0
Brennstoff (Erdgas)	Nm ³ /h	0	0	0	0	238
Zerstäuberluft	Nm ³ /h	190	190	190	190	0
Rußrohstoff Pos. A	Kg/h	600	610	454	455	0
Rußrohstoff Pos. B	Kg/h	140	140	115	105	570
Rußrohstoff Pos. C	Kg/h	0	0	0	0	0
Rußöl-Temperatur	°C	117	119	120	118	120
Additiv (K ₂ CO ₃)	g/h	7	36	18	65	239
Quenchposition	mm	1095	1960	1960	1095	1095
Verdampfter Brennstoff 5 ms vor erstem Auftreffen auf den Rußrohstoff	Gew.-%	98	98	92	98	100
Verdampfter Brennstoff beim Auftreffen auf den Rußrohstoff	Gew.-%	100	100	100	100	100

¹⁾ Gemessen vom Beginn der Engstelle

Der Anteil des verdampften Brennstoffes 5 ms vor dem erstem Auftreffen auf den Rußrohstoff und des verdampften Brennstoffes beim Auftreffen auf den Rußrohstoff werden mit dem Programm „Fluent“, Version 6.3 durch computergestützte
5 strömungsmechanische Simulationsrechnung berechnet.

Die rußanalytischen Kenndaten der hergestellten Ruße sind in Tabelle 2 aufgeführt:

Tabelle 2:

Analytische Kenndaten		Gruppe 1 Vergleichs- ruß 1 N 121	Vergleichs- ruß 2 Ecorax 1720	Ruß 1	Gruppe 2 Vergleichs- ruß 3 N 220	Ruß 2	Gruppe 3 Vergleichs- ruß 4 N 134	Ruß 3	Gruppe 4 Vergleichs- ruß 5	Ruß 4
Analytische Daten										
CTAB	m ² /g	119,1	117,1	120,9	110,0	111,6	129,3	134,5	146,7	152,4
COAN	cm ³ /100g	111,9	109,6	118,5	102,5	102,1	101,8	112,7	109,3	100,8
NSA	m ² /g	118,3	125,8	122,7	113,3	110,1	134,9	144,0	145,3	158,3
Quartile Ratio		1,60	2,01	1,91	1,49	1,98	1,55	1,95	1,59	2,19
Tint strength		120,7	107,6	121,5	122,5	120,8	131,9	129,4	136,3	130,4
FP-Index		-8,47	-7,49	5,06	-18,93	3,90	-7,69	8,52	-3,61	1,79
Fraction >150nm	%	1,1	14,7	8,1	0,4	9,9	1,3	5,7	0,1	5,6
mode	nm	73	68	58	74	57	64	54	60	43
ΔD-50	nm	61	76	66	54	68	50	72	53	68
ΔD-50 / mode		0,84	1,12	1,14	0,73	1,19	0,78	1,33	0,88	1,58

Bei dem Vergleichsruß 1 handelt es sich um Corax[®] N 121 von Evonik Degussa GmbH. Bei dem Vergleichsruß 2 handelt es sich um Ecorax[®] 1720 von Evonik Degussa GmbH. Der Vergleichsruß 2 wird nach dem in EP 0949303 beschriebenen Verfahren hergestellt. Bei dem Vergleichsruß 3 handelt es sich um Corax[®] N 220 von Evonik Degussa GmbH. Bei dem Vergleichsruß 4 handelt es sich um Corax[®] N 134 von Evonik Degussa GmbH.

10 Beispiel 2 (Gummitechnische Untersuchungen in Naturkautschuk):

Die für die Naturkautschukmischungen verwendete Rezeptur ist in der folgenden Tabelle 3 angegeben. Dabei bedeutet die Einheit phr Gewichtsteile, bezogen auf 100 Teile des eingesetzten Rohkautschuks.

Das allgemeine Verfahren zur Herstellung von Kautschukmischungen und deren Vulkanisate ist in dem Buch: "Rubber Technology Handbook", W. Hofmann, Hanser Verlag 1994 beschrieben.

20 Tabelle 3:

	phr
Stufe 1	
SMR 10 ML4=60-70	100,0
Ruß	52,0
Stearinsäure	3,0
ZnO	3,0
Vulkanox [®] 4020	1,0
Vulkanox [®] HS	1,0
Protektor [®] G3108	1,0
Stufe 2	
Batch Stufe 1	
Schwefel	1,5
Rhenogran [®] TBBS-80	1,2

Bei dem Naturkautschuk SMR10 ML4 = 60-70 handelt es sich um SMR10, welcher vor dem Einmischprozess nach den üblichen Verfahren auf einem Walzwerk mastiziert wird und nach dem
5 Mastizieren mindestens 24 Stunden, höchstens jedoch 1 Woche bei Raumtemperatur zwischengelagert wird. Der ML 1+4 (100°C)-Wert des mastizierten SMR10 liegt dabei in einem Bereich von 60-70. Der ML 1+4 - Wert wird gemessen nach DIN 53523/3.

- 10 Bei Vulkanox[®] 4020 handelt es sich um das Alterungsschutzmittel 6PPD der Firma Lanxess AG. Bei Vulkanox[®] HS handelt es sich um das Alterungsschutzmittel TMQ der Firma Lanxess AG. Protektor[®] G3108 ist ein Ozonschutzwachs der Firma Paramelt B.V.. Rhenogran[®] TBBS-80
15 ist ein Vulkanisationsbeschleuniger von Typ TBBS, der 80% Wirkstoff enthält, von Rhein-Chemie GmbH.

Die Kautschukmischungen werden in einem Innenmischer entsprechend der Mischvorschrift in Tabelle 4 hergestellt.

Tabelle 4

Stufe 1*Einstellungen*

Mischaggregat	Werner und Pfleiderer GK 1,5N
Drehzahl	65 upm
Stempeldruck	5,5 bar
Leervolumen	1,6 l
Füllgrad	0,70
Durchflusstemperatur	70 °C

Mischvorgang

0 bis 1 min	Naturkautschuk
1 bis 2 min	1/2 Ruß
2 bis 5 min	1/2 Ruß, Stearinsäure, ZnO, Vulkanox, Protektor
5 min	säubern
5 bis 6 min	mischen und ausfahren

Batchtemperatur	145 - 155°C
Lagerung	24 h bei Raumtemperatur

Stufe 2*Einstellungen*

Mischaggregat	Werner und Pfleiderer GK 1,5N
Drehzahl	40 upm
Stempeldruck	5,5 bar
Leervolumen	1,6 l
Füllgrad	0,68
Durchflusstemperatur	60 °C

Mischvorgang

0 bis 2 min	Batch Stufe 1, Schwefel, TBBS-80
-------------	----------------------------------

Batchtemperatur	100 - 110°C
-----------------	-------------

2 min	ausfahren und auf Labormischwalzwerk Troester WNU 1 (Durchmesser 150 mm, Länge 350 mm, Durchflusstemperatur 40/50°C, UPM 17/21) Fell bilden Homogenisieren: 3* links, 3* rechts einschneiden und umklappen sowie 3* bei weitem Walzenspalt (6 mm) und 3* bei engem Walzenspalt (3 mm) stürzen Fell ausziehen.
-------	---

Batchtemperatur	< 110°C
-----------------	---------

In Tabelle 5 sind die Methoden für die Gummitestung zusammengestellt.

Tabelle 5

	Physikalische Testung / Bedingungen	Norm
5	Zugversuch am Ring 1, 23°C Zugfestigkeit (MPa) Spannungswert bei 100% Dehnung (MPa) Spannungswert bei 300% Dehnung (MPa) Bruchdehnung (%)	DIN 53504, ISO 37
10	Goodrich-Flexometertest, 0,175 inch Hub, 2 h, 23 °C Einstichtemperatur (°C)	DIN 53533, ASTM D 623 A
	Shore Härte, 23°C Shore A	DIN 53505
15	DIN-Abrieb, 10 N, 23 °C Abrieb (mm*mm*mm)	DIN 53 516

Die Tabelle 6 zeigt die Ergebnisse der gummitechnischen Prüfung. Die Vulkanisationszeit der Mischungen beträgt 17 20 Minuten.

Tabelle 6

Naturkautschuk-Mischung		Gruppe 1				Gruppe 2				Gruppe 3				Gruppe 4			
Ruß (52 phr)		Mischung 1 Vergleichs- ruß 1	Mischung 2 Vergleichs- ruß 2	Mischung 3 Ruß 1		Mischung 4 Vergleichs- ruß 3	Mischung 5 Ruß 2	Mischung 6 Vergleichs- ruß 4	Mischung 7 Ruß 3	Mischung 8 Vergleichs- ruß 5	Mischung 9 Ruß 4						
Gummithechnische Daten																	
Vulkanisationszeit	min	17	17	17		17	17	17	17	17	17						
Zug-Dehnungs- Eigenschaften																	
Zugfestigkeit	MPa	23,6	21,8	21,6		23,8	23,6	25,6	24,0	25,7	24,7						
Spannungswert 100%	MPa	2,7	2,4	2,8		2,3	2,4	2,3	2,4	2,6	2,4						
Spannungswert 300%	MPa	15,0	13,6	15,5		12,3	13,6	12,9	13,2	14,0	12,6						
Bruchdehnung	%	440	430	390		490	460	510	480	480	490						
Shore Härte	Shore A	69	66	69		67	66	67	68	70	68						
DIN Abrieb	mm³	80	87	79		102	99	96	93	97	96						
Abriebwiderstand-Index		100	92	101		100	103	100	103	100	101						
Viskoelastische Eigenschaften																	
Goodrich Flexometer		106	92	93		104	86	105	100	117	99						
- Einstichtemperatur	°C	100	115	114		100	121	100	105	100	118						
Rollwiderstand-Index																	

Je höher der Wert für den DIN Abrieb (mm^3) ist, desto schlechter ist der Abriebwiderstand der Gummimischung. Der Abriebwiderstand-Index wird deshalb für jeden Ruß innerhalb
5 der jeweiligen Rußgruppe wie folgt berechnet:

Abriebwiderstand-Index = (DIN-Abrieb des Referenzrußes in der Gruppe / DIN-Abrieb) * 100.

Der Referenzruß in Gruppe 1 ist Vergleichsruß 1, der Referenzruß in Gruppe 2 ist Vergleichsruß 3, der
10 Referenzruß in Gruppe 3 ist Vergleichsruß 4 und der Referenzruß in Gruppe 4 ist Vergleichsruß 5.

Ein Abriebwiderstand-Index > 100 bedeutet deshalb verbesserten Abriebwiderstand, Werte < 100 verschlechterten Abriebwiderstand, relativ zum jeweiligen Referenzruß in der
15 Gruppe.

Je höher der Wert für die Einstichtemperatur ($^{\circ}\text{C}$), desto höher ist die Wärmebildung und damit die Hysterese bei dynamischer Beanspruchung in der Gummimischung und desto schlechter damit der zu erwartende Rollwiderstand. Der
20 Rollwiderstand-Index wird deshalb für jeden Ruß innerhalb der jeweiligen Rußgruppe wie folgt berechnet:

Rollwiderstand-Index = (Einstichtemperatur des Referenzrußes in der Gruppe / Einstichtemperatur) * 100.

Ein Rollwiderstand-Index > 100 bedeutet deshalb
25 verbesserten und damit erniedrigten Rollwiderstand, Werte < 100 verschlechterten Rollwiderstand, relativ zum jeweiligen Referenzruß in der Gruppe.

Die Ergebnisse der Tabelle 6 zeigen, dass die erfindungsgemäßen Ruße mit einem FP Index > 0 jeweils eine
30 bessere Balance hinsichtlich Abriebwiderstand und Rollwiderstand zeigen als die Vergleichsruße mit einem FP-

Index < 0 , bei einem ausgewogenen allgemeinen gummitechnischen Wertebild.

5 Beispiel 3 (Gummitechnische Untersuchungen in E-SBR):

Die für die E-SBR Mischungen verwendete Rezeptur ist in der folgenden Tabelle 7 angegeben.

Tabelle 7:

	phr
Stufe 1	
Krynox [®] E-SBR 1712	137,5
Ruß	80,0
Stearinsäure	2,0
ZnO	3,0
Vulkanox [®] 4020	1,5
Protektor [®] G3108	1,0
Stufe 2	
Batch Stufe 1	
Stufe 3	
Batch Stufe 2	
Schwefel	1,75
Vulkacit [®] CZ/EG-C	1,50
Perkazit TBZTD-PDR-D	0,20

10

Bei dem E-SBR Krynox[®] 1712 handelt es sich um einen mit 37,5 phr Öl verstreckten E-SBR Kautschuk der Firma Lanxess AG.

Bei dem Vulkanisationsbeschleuniger Vulkacit[®] CZ/EG-C
 15 handelt es sich um CBS der Firma Lanxess AG. Bei dem Vulkanisationsbeschleuniger Perkacit TBZTD-PDR-D handelt es sich um TBZTD der Firma Flexsys N.V..

Die Kautschukmischungen werden in einem Innenmischer
entsprechend der Mischvorschrift in Tabelle 8 hergestellt.

Tabelle 8

Stufe 1*Einstellungen*

Mischaggregat	Werner und Pfleiderer GK 1,5N
Drehzahl	60 upm
Stempeldruck	5,5 bar
Leervolumen	1,6 l
Füllgrad	0,70
Durchflusstemperatur	60 °C

Mischvorgang

0 bis 1 min	Kautschuk
1 bis 3 min	1/2 Ruß
3 bis 4 min	1/2 Ruß, Vulkanox, Protektor, ZnO, Stearinsäure
4 min	säubern
4 bis 5 min	mischen und ausfahren

Batchtemperatur	145 - 155 °C
Lagerung	24 h bei Raumtemperatur

Stufe 2*Einstellungen*

Mischaggregat	Werner und Pfleiderer GK 1,5N
Drehzahl	70 upm
Stempeldruck	5,5 bar
Leervolumen	1,6 l
Füllgrad	0,68
Durchflusstemperatur	80 °C

Mischvorgang

0 bis 2 min	Batch Stufe 1
2 bis 5 min	Batchtemperatur 150 °C halten durch Drehzahlvariation
5 min	ausfahren

Batchtemperatur	145 – 155 °C
Lagerung	24 h bei Raumtemperatur

Stufe 3*Einstellungen*

Mischaggregat	Werner und Pfleiderer GK 1,5N
Drehzahl	30 upm
Stempeldruck	5,5 bar
Leervolumen	1,6 l
Füllgrad	0,66
Durchflusstemperatur	40 °C

Mischvorgang

0 bis 2 min Batch Stufe 2, Vulkacit, Perkazit, Schwefel

Batchtemperatur < 110°C

2 min ausfahren und auf Labormischwalzwerk Troester WNU 1
 (Durchmesser 150 mm, Länge 350 mm,
 Durchflusstemperatur 40/50°C, UPM 17/21)
 Fell bilden
 Homogenisieren:
 3* links, 3* rechts einschneiden und umklappen sowie
 10* bei weitem Walzenspalt (6 mm)
 Fell ausziehen.

Batchtemperatur < 110°C

Die Tabelle 9 zeigt die Ergebnisse der gummitechnischen Prüfung. Die Vulkanisationszeit der Mischungen beträgt 13 5 Minuten.

Tabelle 9

E-SBR Mischung	Gruppe 5				Gruppe 6		Gruppe 7		Gruppe 8	
Ruß (80 phr)	Mischung 10	Mischung 11	Mischung 12		Mischung 13	Mischung 14	Mischung 15	Mischung 16	Mischung 17	Mischung 18
	Vergleichs- ruß 1	Vergleichs- ruß 2	Ruß 1		Vergleichs- ruß 3	Ruß 2	Vergleichs- ruß 4	Ruß 3	Vergleichs- ruß 5	Ruß 4
Gummitechnische Daten										
Vulkanisationszeit	13	13	13	min	13	13	13	13	13	13
Zug-Dehnungs- Eigenschaften				Ring						
Zugfestigkeit	18,8	19,6	19,8	MPa	16,9	18,0	17,9	19,4	18,5	20,5
Spannungswert 100%	2,3	2,0	2,1	MPa	1,8	2,0	1,9	2,0	2,1	1,8
Spannungswert 300%	12,3	11,6	11,7	MPa	9,6	10,8	10,0	10,3	10,4	9,0
Bruchdehnung	410	450	440	%	450	440	440	480	450	520
Shore-Härte	70	66	69	Shore A	67	67	68	69	72	68
DIN Abrieb	68	70	66	mm ³	74	75	81	77	104	101
Abriebwiderstand-Index	100	97	103		100	99	100	105	100	103
Viskoelastische Eigenschaften										
Goodrich Flexometer										
- Einstichtemperatur	148	127	127	°C	142	124	143	143	161	138
Rollwiderstand Index	100	117	117		100	115	100	100	100	117

Der Referenzruß in Gruppe 5 ist Vergleichsruß 1, der
Referenzruß in Gruppe 6 ist Vergleichsruß 3, der
Referenzruß in Gruppe 7 ist Vergleichsruß 4 und der
5 Referenzruß in Gruppe 8 ist Vergleichsruß 5.

Die Ergebnisse der Tabelle 9 zeigen, dass die
erfindungsgemäßen Ruße mit einem FP Index > 0 jeweils eine
bessere Balance hinsichtlich Abriebwiderstand und
Rollwiderstand zeigen als die Vergleichsruße mit einem FP-
10 Index < 0 , bei einem ausgewogenen allgemeinen
gummitechnischen Wertebild.

Patentansprüche

1. Ruß, dadurch gekennzeichnet, dass die CTAB-Oberfläche 100 - 160 m²/g, das Quartile Ratio größer 1,60 und der FP-Index > 0 ist.
- 5 2. Ruß nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der FP-Index > 0,5 ist.
3. Ruß nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Fraktion der Teilchen > 150 nm der Aggregatgrößenverteilung kleiner 20 Gew.-% ist.
- 10 4. Verfahren zur Herstellung des Rußes nach Anspruch 1 in einem Furnacerußreaktor, welcher längs der Reaktorachse eine Verbrennungszone, eine Reaktionszone und eine Abbruchzone enthält, durch Erzeugen eines Stromes heißen Abgases in der Verbrennungszone durch Verbrennen eines
15 Brennstoffes in einem Sauerstoff enthaltenden Gas und Leiten des Abgases von der Verbrennungszone durch die Reaktionszone in die Abbruchzone, Einmischen eines Rußrohstoffes in das heiße Abgas in der Reaktionszone und Abstoppen der Rußbildung in der Abbruchzone durch
20 Einsprühen von Wasser, dadurch gekennzeichnet, dass 60-90 Gew.-% des Rußrohstoffes im ersten Drittel der Reaktionszone und die restliche Menge des Rußrohstoffes stromaufwärts an mindestens einer weiteren Stelle in den Reaktor eingedüst wird und der Brennstoff
25 so geführt wird, dass beim ersten Auftreffen auf den Rußrohstoff 90 - 100 Gew.-% des Brennstoffes verdampft sind und 5 ms vor Auftreffen auf den Rußrohstoff 80 - 99 Gew.-% des Brennstoffes verdampft sind.
- 30 5. Verwendung des Rußes nach Anspruch 1 als Füllstoff, Verstärkerfüllstoff, UV-Stabilisator, Leitfähigkeitsruß oder Pigment.

6. Verwendung des Rußes nach Anspruch 1 als Verstärkerruß
in Kautschukmischungen.
7. Kautschukmischungen, dadurch gekennzeichnet, dass sie
mindestens einen Kautschuk und mindestens einen Ruß
5 gemäß Anspruch 1 enthalten.
8. Kautschukmischungen nach Anspruch 7, dadurch
gekennzeichnet, dass der Kautschuk ein Dien-Kautschuk
ist.
9. Kautschukmischungen nach Anspruch 8, dadurch
10 gekennzeichnet, dass der Dien-Kautschuk ein
Naturkautschuk ist.

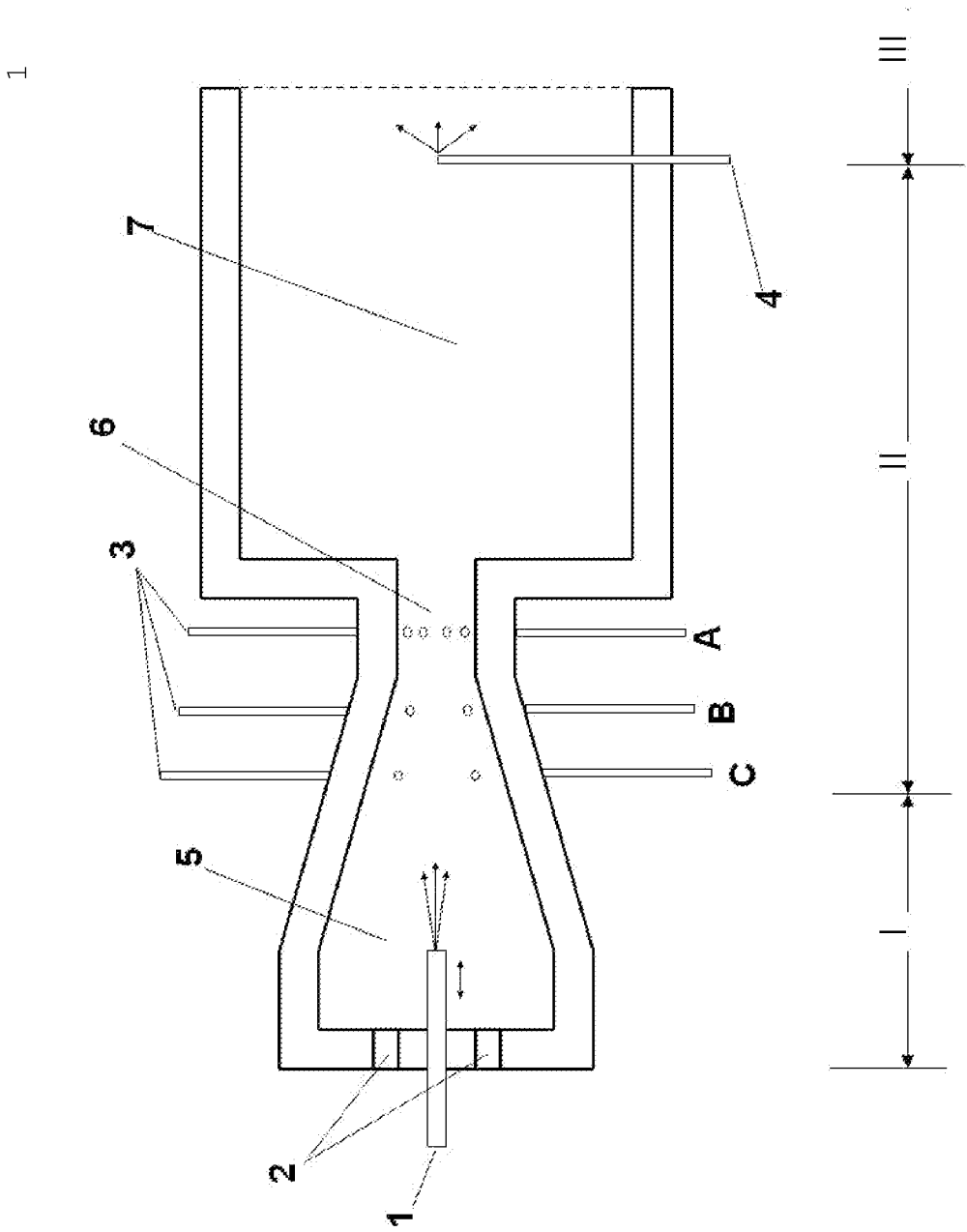


Figure 1