

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
15 janvier 2009 (15.01.2009)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2009/007652 A2

(51) Classification internationale des brevets :
A61Q 3/02 (2006.01) A61K 8/72 (2006.01)
A61K 8/85 (2006.01)

(74) Mandataire : DODIN, Catherine; L'Oreal, River Plaza
- DIPI, 25-29 Quai Aulagnier, F-92665 Asnieres-sur-Seine
(FR).

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2008/051236

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de
protection nationale disponible) : 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.

(22) Date de dépôt international : 3 juillet 2008 (03.07.2008)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
0756297 5 juillet 2007 (05.07.2007) FR
60/970,006 5 septembre 2007 (05.09.2007) US

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre
de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH,
GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM,
ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM),
européen (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).

(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) :
L'OREAL [FR/FR]; 14, rue Royale, F-75008 Paris (FR).

(72) Inventeurs; et

(75) Inventeurs/Déposants (pour US seulement) : RO-
DRIGUEZ, Ivan [FR/FR]; 11 Bis, Chemin du Marais,
Hameau de Soutraine, F-60290 Cauffry (FR). GIUSTINI-
ANI, Pascal [FR/FR]; 51 rue Auguste Buisson, F-92250
La Garenne Colombes (FR). MALLE, Gérard [FR/FR];
18 Grande Rue, F-77580 Villiers S/Morin (FR).

Publiée :

— sans rapport de recherche internationale, sera republiée
dès réception de ce rapport

(54) Title: COSMETIC OR PHARMACEUTICAL COMPOSITION CONTAINING A POLYCONDENSATE, COSMETIC
TREATMENT METHOD USING SAID COMPOSITION, SAID POLYCONDENSATE AND METHOD FOR PREPARING
SAME

(54) Titre : COMPOSITION COSMÉTIQUE OU PHARMACEUTIQUE COMPRENANT UN POLYCONDENSAT, PROCÉDÉ
DE TRAITEMENT COSMÉTIQUE EMPLOYANT LADITE COMPOSITION, LEDIT POLYCONDENSAT ET PROCÉDÉ DE
PRÉPARATION

(57) Abstract: The invention relates to a cosmetic or pharmaceutical composition, in particular nail varnish, containing a polycondensate that can be obtained by the reaction of: polyol including 3 to 6 hydroxyle groups; a mixture of conjugated and non-conjugated non-aromatic monocarboxylic acids; aromatic monocarboxylic acid containing 7 to 11 carbon atoms; and saturated or unsaturated or even aromatic, linear, branched and/or cyclic polycarboxylic acid containing at least two COOH carboxylic groups and/or a cyclide anhydride of such a polycarboxylic acid. The invention also relates to a cosmetic treatment method that uses said composition, to the polycondensate thus defined, and to a method for preparing said polycondensate.

(57) Abrégé : La présente demande concerne une composition cosmétique ou pharmaceutique, notamment de vernis à ongles, comprenant un polycondensat susceptible d'être obtenu par réaction : - de polyol comprenant 3 à 6 groupes hydroxyles; - d'un mélange d'acides monocarboxyliques non aromatiques, conjugués et non conjugués; - d'acide monocarboxylique aromatique comprenant 7 à 11 atomes de carbone; et - d'acide polycarboxylique, saturé ou insaturé, voire aromatique, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant au moins 2 groupes carboxyliques COOH; et/ou un anhydride cyclique d'un tel acide polycarboxylique. La demande concerne également un procédé de traitement cosmétique employant ladite composition, le polycondensat ainsi défini et un procédé de préparation du- dit polycondensat.

WO 2009/007652 A2

Composition cosmétique ou pharmaceutique comprenant un polycondensat,
procédé de traitement cosmétique employant ladite composition,
ledit polycondensat et procédé de préparation

5

La présente invention a trait à de nouveaux polymères de la famille des polycondensats de type alkyde modifié, ainsi qu'à leur utilisation dans les compositions cosmétiques, notamment dans les vernis à ongles, aux compositions cosmétiques les contenant et aux procédés de préparation desdits polycondensats.

Les compositions cosmétiques filmogènes et notamment les compositions de vernis à ongles, doivent présenter un certain nombre de caractéristiques, qui permettent leur application et leur bonne tenue sur le support.

Notamment, les compositions cosmétiques présentent de préférence une bonne applicabilité et une bonne couverture; une bonne adhérence sur le support (surface de l'ongle, cheveux); une certaine flexibilité et une bonne résistance du film en vue d'éviter les craquelures et l'écaillage dans le cas des vernis; ainsi que la possibilité d'obtenir un film homogène brillant.

20

Dans le domaine des vernis à ongles, on utilise, à l'heure actuelle, comme matière filmogène principale une résine filmogène dite "résine primaire" qui est généralement la nitrocellulose. Il est également possible de la remplacer, en tout ou partie, par une résine polyvinylique telle que le butyrate de polyvinyle ou bien encore par de l'acétobutyrate ou de l'acétopropionate de cellulose.

25

Pour conférer une bonne adhérence, et ainsi garantir une bonne tenue dans le temps, on utilise également des résines secondaires de différentes natures, telles que des résines aryl-sulfonamide-formaldéhyde ou aryl-sulfonamide-époxy, des résines polyester, des résines de type alkyde, des résines polyuréthanes, des résines polyester-polyuréthanes, des résines polyéther-polyuréthanes, des résines vinyliques et/ou acryliques, seules ou en mélange.

30

Ces résines secondaires permettent d'augmenter le pouvoir filmogène de la nitrocellulose et améliorent le brillant ainsi que l'adhérence des films.

Par ailleurs, pour régler la flexibilité du film sans affaiblir sa résistance physique, on utilise des agents plastifiants, tels que par exemple des phtalates ou des citrates.

35

Afin d'améliorer la tenue du film et sa résistance à l'écaillage, différentes résines secondaires, notamment de type alkyde modifiées, ont été proposées.

40

On peut en particulier citer le document FR2562793 qui décrit l'utilisation de benzoate de sucrose en association avec des résines de type toluène sulfonamide formaldéhyde; ou le document JP61246113 qui décrit l'utilisation de benzoate de sucrose en association avec une résine alkyde modifiée glycidyl versatate ester.

On peut aussi citer WO02/243676 qui décrit l'utilisation d'une résine polyester néopentyl glycol trimellitate adipate en association avec des copolymères d'acrylates et de méthacrylates d'alkyle.

On connaît encore JP58023614 qui décrit l'utilisation d'un polyester modifié obtenu par condensation du pentaérythritol avec de l'acide cis-4-cyclohexene-1,2-dicarboxylique et des acides gras d'huile de ricin puis réaction avec un composé dioxirane de type résine époxy; ou encore JP54011244 qui décrit l'utilisation d'un polyester modifié obtenu par condensation du dipentaérythritol avec de l'acide cyclohexane-1,2-dicarboxylique et des acides gras d'huile de ricin puis réaction avec un composé dioxirane de type résine époxy.

Toutefois, ces compositions, même si elles améliorent la tenue de façon significative, sont encore jugées insuffisantes dans une optique de longue tenue.

Le but de la présente invention est de proposer de nouveaux polymères qui peuvent être employés notamment comme résine secondaire et ainsi permettre d'améliorer significativement la tenue d'un dépôt filmogène, notamment dans un vernis à ongles, tout en lui conférant une excellente tenue dans le temps.

A cette fin, la demanderesse a recherché de nouveaux polycondensats de type alkyde, ayant les propriétés recherchées.

Les résines alkydes constituent une classe particulière de polyesters en étant le produit de réaction de polyols et d'acides polycarboxyliques, généralement modifié par des acides gras insaturés, tels que l'acide oléique, ou par des huiles insaturées, huile de soja ou de ricin par exemple, qui permettent de moduler leurs propriétés filmogènes, notamment leur vitesse de séchage, leur dureté, leur résistance.

Ainsi, il a été proposé dans le document US2915488 des résines alkydes modifiées dans lesquelles une partie des acides gras provenant de l'huile de soja a été remplacée par de l'acide benzoïque. Ces nouvelles résines présentent des propriétés améliorées en terme de résistance aux alcalis et aux détergents; les films les contenant sèchent plus rapidement et sont plus durs. Toutefois, aucune application, notamment cosmétique ou topique, n'a été envisagée pour ces résines. L'huile de soja comprend généralement environ 14% d'acides gras saturés, environ 23% d'acides gras monoinsaturés et environ 58% d'acides gras polyinsaturés; ces acides gras sont majoritairement constitués de deux acides gras insaturés: environ 50-55% d'acide linoléique (C18:2) et 22-28% d'acide oléique (C18:1), selon "Surface Coatings Science and Technology", 2^{ème} édition, JOHN WILEY & Sons, pages 104-105. Or, on sait que certains acides gras insaturés peuvent subir, au cours du temps, une autooxydation qui peut être à l'origine de phénomènes de rancissement, qui peuvent déboucher sur des problèmes de conservation des compositions comprenant ces matières premières. De plus, les résines alkydes décrites dans US2915488, qui comprennent une proportion élevée d'acides gras linoléique et oléique, ne sont pas optimales, notamment en terme de stabilité, pour

une utilisation en cosmétique.

Après d'importantes recherches, la demanderesse a découvert de façon surprenante et inattendue que certains polycondensats à haute teneur en acides carboxyliques particuliers, dont les acides aromatiques et les acides polyinsaturés
5 conjugués, pouvaient conduire à des solutions stables et à des performances améliorées en terme de brillance et de longue tenue du film obtenu.

La présente invention a donc pour objet un polycondensat susceptible d'être obtenu par réaction :

- de 15 à 30% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un polyol comprenant 3 à 6 groupes hydroxyles;
- de 5 à 40% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'un mélange d'au moins deux acides monocarboxyliques non aromatiques, ledit mélange comprenant, par rapport au poids total dudit mélange :
15
 - 5 à 55% en poids d'un ou plusieurs acides monocarboxyliques non aromatiques polyinsaturés conjugués, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, comprenant 6 à 32 atomes de carbone; et
 - 45 à 95% en poids d'un ou plusieurs acides monocarboxyliques non aromatiques non conjugués, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, comprenant 6 à 32 atomes de carbone;
- de 10 à 55% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide monocarboxylique aromatique comprenant 7 à 11 atomes de carbone, éventuellement en outre substitué par 1 à 3 radicaux alkyles, saturés ou insaturés,
25 linéaires, ramifiés et/ou cycliques, qui comprennent 1 à 32 atomes de carbone;
- de 10 à 25% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide polycarboxylique, saturé ou insaturé, voire aromatique, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant au moins 2 groupes carboxyliques COOH, notamment 2 à 4 groupes COOH; et/ou un anhydride cyclique d'un tel acide polycarboxylique.

30 Un autre objet de l'invention est une composition cosmétique ou pharmaceutique comprenant, dans un milieu cosmétiquement ou pharmaceutiquement acceptable, ledit polycondensat.

35 Un autre objet de l'invention est un procédé de préparation dudit polycondensat.

On a constaté que les nouveaux polycondensats branchés de type alkyde selon l'invention pouvaient permettre de formuler des composition de vernis à ongles de longue tenue et présentant une couvrance et une brillance améliorées par rapport
40 à l'état de l'art.

Par ailleurs, ces polycondensats sont solubles dans les solvants de type acétate de butyle ou d'éthyle, ce qui facilite leur mise en œuvre dans le domaine cosmétique, notamment dans les vernis à ongles.

Un autre avantage des polycondensats selon l'invention est qu'ils peuvent être préparés aisément, en une seule étape de synthèse, et sans produire de déchets, ceci à faible coût.

De plus, il est aisément possible de modifier la structure et/ou les propriétés des polycondensats selon l'invention, en faisant varier la nature chimique des différents constituants et/ou leurs proportions.

Les polycondensats selon l'invention sont avantageusement branchés (ramifiés); on peut penser que ceci permet de générer un réseau par enchevêtrement des chaînes polymériques, et donc d'obtenir les propriétés recherchées, notamment en terme de tenue améliorée et en terme de solubilité. On a en effet constaté que les polycondensats linéaires ne permettaient pas d'obtenir une amélioration notable de la tenue de la composition, et que les polycondensats de type dendrimères, dont les chaînes sont régulières, ne présentaient pas une solubilité optimale.

Les polycondensats selon l'invention sont des polycondensats de type alkyde, et sont donc susceptibles d'être obtenus par estérification/polycondensation, selon les méthodes connues de l'homme du métier, des constituants décrits ci-après.

L'un des constituants nécessaires pour la préparation des polycondensats selon l'invention est un composé comprenant 3 à 6 groupes hydroxyles (polyol), notamment 3 à 4 groupes hydroxyles. On peut bien évidemment utiliser un mélange de tels polyols.

Ledit polyol peut notamment être un composé carboné, notamment hydrocarboné, linéaire, ramifié et/ou cyclique, saturé ou insaturé, comprenant 3 à 18 atomes de carbone, notamment 3 à 12, voire 4 à 10 atomes de carbone, et 3 à 6 groupes hydroxy (OH), et pouvant comprendre en outre un ou plusieurs atomes d'oxygène intercalés dans la chaîne (fonction éther).

Ledit polyol est de préférence un composé hydrocarboné saturé, linéaire ou ramifié, comprenant 3 à 18 atomes de carbone, notamment 3 à 12, voire 4 à 10 atomes de carbone, et 3 à 6 groupes hydroxy (OH).

Il peut être choisi parmi, seul ou en mélange :

- les triols, tels que le 1,2,4-butanetriol, le 1,2,6-hexanetriol, le triméthyloléthane, le triméthylolpropane, le glycérol;
- les tétraols, tels que le pentaérythritol (tétraméthylolméthane), l'érythritol, le diglycérol ou le ditriméthylolpropane;
- les pentols tels que le xylitol,
- les hexols tels que le sorbitol et le mannitol; ou encore le dipentaérythritol ou le triglycérol.

De préférence, le polyol est choisi parmi le glycérol, le diglycérol, le pentaérythritol, le sorbitol et leurs mélanges; et encore mieux est du pentaérythritol.

Le polyol, ou le mélange de polyol, représente de préférence 15 à 30% en poids, notamment 16 à 28% en poids, et mieux 18 à 25% en poids, du poids total du polycondensat final.

- 5 Un autre constituant nécessaire pour la préparation des polycondensats selon l'invention est un mélange d'acides monocarboxyliques non aromatiques. Ledit mélange comprend, par rapport au poids total dudit mélange :
- 5 à 55% en poids d'un ou plusieurs acides monocarboxyliques non aromatiques polyinsaturés conjugués, et
 - 10 - 45 à 95% en poids d'un ou plusieurs acides monocarboxyliques non aromatiques non conjugués.

Les acides monocarboxyliques non aromatiques polyinsaturés conjugués susceptibles d'être utilisés peuvent être linéaires, ramifiés et/ou cycliques, et peuvent
15 comprendre 6 à 32 atomes de carbone, notamment 8 à 28 atomes de carbone et encore mieux 10 à 20, voire 12 à 18, atomes de carbone.

Par acide polyinsaturé conjugué (ou acide conjugué), on entend dans la présente demande tout acide carboxylique dont la chaîne hydrocarbonée contient au moins deux doubles liaisons C=C, séparées par une liaison simple (soit un enchaînement
20 C=C-C=C).

Parmi les acides conjugués susceptibles d'être employés, on peut citer, seul ou en mélange, l'acide stillinguique (10:2 2t,4c), l'acide ruménique (18:2, 9c,11t), l'acide linoléique conjugué (18:2 10t,12c), l'acide linoléique conjugué (18:3 9c,11t,15c),
25 l'acide linoléique conjugué (18:3 6c,9c,11t) et l'acide alpha-éléostéarique (18:3 9c,11t,13t), seuls ou en mélange.

Lesdits acides conjugués peuvent être présents à raison de 10 à 50% en poids, notamment 20 à 45% en poids, par rapport au poids du mélange total d'acides
30 monocarboxyliques non aromatiques.

Les acides monocarboxyliques non aromatiques non conjugués susceptibles d'être utilisés peuvent être linéaires, ramifiés et/ou cycliques, et peuvent comprendre 6 à 32 atomes de carbone, notamment 8 à 28 atomes de carbone et encore
35 mieux 10 à 20, voire 12 à 18, atomes de carbone.

Ils peuvent être choisis parmi les acides monocarboxyliques non aromatiques saturés, monoinsaturés et polyinsaturés non conjugués, ainsi que leurs mélanges.

Par acide saturé, on entend dans la présente demande tout acide carboxylique
40 dont la chaîne hydrocarbonée ne contient que des liaisons simples.

Par acide monoinsaturé, on entend dans la présente demande tout acide carboxylique dont la chaîne hydrocarbonée contient une seule double liaison C=C.

Par acide polyinsaturé, on entend dans la présente demande tout acide carboxyli-

que dont la chaîne hydrocarbonée contient au moins deux doubles liaisons C=C. Ledit acide polyinsaturé est non conjugué lorsque les deux doubles liaisons sont séparées par au moins un groupe méthylène.

- 5 Les acides non conjugués peuvent comprendre des acides saturés seuls, ou bien des acides monoinsaturés seuls, ou encore un mélange d'acides saturés et monoinsaturés, ou bien encore un mélange d'acides saturés, monoinsaturés et polyinsaturés.
- 10 Parmi les acides monocarboxyliques saturés susceptibles d'être employés, on peut citer, seul ou en mélange, l'acide caproïque, l'acide caprylique, l'acide isoheptanoïque, l'acide 4-éthylpentanoïque, l'acide 2-éthylhexanoïque, l'acide 4,5-diméthylhexanoïque, l'acide 2-heptylheptanoïque, l'acide 3,5,5-triméthylhexanoïque, l'acide octanoïque, l'acide isooctanoïque, l'acide nonanoïque, l'acide décanoïque, l'acide isononanoïque, l'acide laurique, l'acide tridécanoïque, l'acide myristique, l'acide palmitique, l'acide stéarique, l'acide isostéarique, l'acide arachidique, l'acide béhénique, l'acide cérotique (hexacosanoïque); l'acide cyclopentanecarboxylique, l'acide cyclopentaneacétique, l'acide 3-cyclopentylpropionique, l'acide cyclohexanecarboxylique, l'acide cyclohexylacétique, l'acide 4-cyclohexylbutyrique.

Parmi les acides monocarboxyliques monoinsaturés susceptibles d'être employés, on peut citer, seul ou en mélange, l'acide caproléique, l'acide undécylénique, l'acide dodécylénique, l'acide myristoléique, l'acide palmitoléique, l'acide oléique, l'acide élaidique, l'acide vaccénique, l'acide gadoléique, l'acide cétoléique, l'acide érucique.

Parmi les acides monocarboxyliques polyinsaturés non conjugués susceptibles d'être employés, on peut citer, seul ou en mélange l'acide linoléique, l'acide ruménique, l'acide alpha-linoléique, l'acide gamma-linoléique, l'acide arachidonique, l'acide éicosapentaénoïque, l'acide docosahexaénoïque.

Lesdits acides non conjugués peuvent être présents à raison de 50 à 90% en poids, notamment 55 à 80% en poids, par rapport au poids du mélange d'acides monocarboxyliques non aromatiques.

De préférence, le mélange d'acides monocarboxyliques non aromatiques peut comprendre des acides conjugués en C18, notamment choisis parmi l'acide ruménique, l'acide linoléique conjugué, l'acide linoléique conjugué (9c,11t,15c), l'acide linoléique conjugué (6c,9c,11t) et l'acide alpha-éléostéarique, seuls ou en mélange; et des acides non conjugués en C18, notamment choisis parmi l'acide stéarique, l'acide oléique, l'acide linoléique et l'acide linoléique, seuls ou en mélange.

Ledit mélange d'acides monocarboxyliques non aromatiques, conjugué et non conjugué, représente 5 à 40% en poids, notamment 8 à 38% en poids, et mieux 10 à 35% en poids, du poids total du polycondensat final.

5

Un autre constituant nécessaire pour la préparation des polycondensats selon l'invention est un acide monocarboxylique aromatique comprenant 7 à 11 atomes de carbone, éventuellement en outre substitué par 1 à 3 radicaux alkyles, saturés ou insaturés, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, qui comprennent 1 à 32 atomes de

10

carbone, notamment 2 à 12, voire 3 à 8 atomes de carbone. On peut bien évidemment utiliser un mélange de tels acides monocarboxyliques aromatiques.

Par acide monocarboxylique aromatique, on entend un composé de formule $R'COOH$, dans laquelle R' est un radical hydrocarboné aromatique, comprenant 6

15

à 10 atomes de carbone, et en particulier les radicaux benzoïque et naphthoïque. Ledit radical R' peut en outre être substitué par 1 à 3 radicaux alkyles, saturés ou insaturés, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, comprenant 1 à 32 atomes de carbone, notamment 2 à 12, voire 3 à 8 atomes de carbone; et notamment choisis parmi méthyle, éthyle, propyle, isopropyle, butyle, isobutyle, tertbutyle, pentyle,

20

isopentyle, néopentyle, cyclopentyle, hexyle, cyclohexyle, heptyle, isoheptyle, octyle ou isooctyle.

Parmi les acides monocarboxyliques aromatiques susceptibles d'être employés, on peut citer, seul ou en mélange, l'acide benzoïque, l'acide o-toluique, l'acide m-

25

toluique, l'acide p-toluique, l'acide 1-naphthoïque, l'acide 2-naphthoïque, l'acide 4-tert-butylbenzoïque, l'acide 1-méthyl-2-naphthoïque, l'acide 2-isopropyl-1-naphthoïque.

De préférence, on peut utiliser l'acide benzoïque, l'acide o-toluique, l'acide m-toluique, l'acide 1-naphthoïque, l'acide 4-tert-butylbenzoïque, seuls ou en mélanges;

30

et encore mieux l'acide benzoïque seul.

Ledit acide monocarboxylique aromatique, ou le mélange desdits acides, représente de préférence 10 à 55% en poids, notamment 20 à 52% en poids, voire 22 à 52% en poids, et mieux 25 à 50% en poids, du poids total du polycondensat final.

35

Un autre constituant nécessaire pour la préparation des polycondensats selon l'invention est un acide polycarboxylique, saturé ou insaturé, voire aromatique, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant au moins 2 groupes carboxyliques $COOH$, notamment 2 à 4 groupes $COOH$; et/ou un anhydride cyclique d'un tel

40

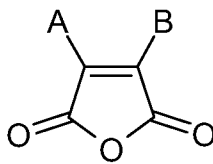
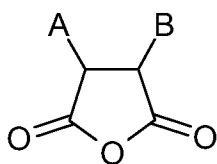
acide polycarboxylique. On peut bien évidemment utiliser un mélange de tels acides polycarboxyliques et/ou d'anhydrides.

Ledit acide polycarboxylique peut notamment être choisi parmi les acides polycar-

boxyliques linéaires, ramifiés et/ou cycliques, saturés ou insaturés, voire aromatiques, comprenant 2 à 32 atomes de carbone, notamment 3 à 18, et encore mieux 4 à 12 atomes de carbone, voire 4 à 10 atomes de carbone; ledit acide comprend au moins deux groupes carboxyliques COOH, de préférence de 2 à 4 groupes COOH.

De préférence, ledit acide polycarboxylique est aliphatique saturé, linéaire et comprend 2 à 32 atomes de carbone, notamment 3 à 18 atomes de carbone, voire 4 à 12 atomes de carbone; ou bien est aromatique et comprend 8 à 12 atomes de carbone. Il comprend de préférence 2 à 4 groupes COOH.

Ledit anhydride cyclique d'un tel acide polycarboxylique peut notamment répondre à l'une des formules suivantes :



dans lesquelles les groupements A et B sont, indépendamment l'un de l'autre, :

- un atome d'hydrogène,
- un radical carboné, aliphatique, saturé ou insaturé, linéaire, ramifié et/ou cyclique, ou bien aromatique; comprenant 1 à 16 atomes de carbone, notamment 2 à 10 atomes de carbone, voire 4 à 8 atomes de carbone, notamment méthyle ou éthyle;
- ou bien A et B pris ensemble forment un cycle comprenant au total 5 à 7, notamment 6 atomes de carbone, saturé ou insaturé, voire aromatique.

De préférence, A et B représentent un atome d'hydrogène ou forment ensemble un cycle aromatique comprenant au total 6 atomes de carbone.

Parmi les acides polycarboxyliques ou leurs anhydrides, susceptibles d'être employés, on peut citer, seul ou en mélange :

- les acides dicarboxyliques tels que l'acide décanedioïque, l'acide dodécanedioïque, l'acide cyclopropanedicarboxylique, l'acide cyclohexanedicarboxylique, l'acide cyclobutanedicarboxylique, l'acide naphthalène-1,4-dicarboxylique, l'acide naphthalène-2,3-dicarboxylique, l'acide naphthalène-2,6-dicarboxylique, l'acide subérique, l'acide oxalique, l'acide malonique, l'acide succinique, l'acide phtalique, l'acide téréphtalique, l'acide isophtalique, l'acide tétrahydrophthalique, l'acide hexahydrophthalique, l'acide pimélique, l'acide sébacique, l'acide azélaïque, l'acide glutarique, l'acide adipique, l'acide fumarique, l'acide maléïque, l'acide itaconique, les dimères d'acides gras (notamment en C36) tels que les produits commercialisés sous les dénominations Pripol 1006, 1009, 1013 et 1017, par Uniqema;
- les acides tricarboxyliques tels que l'acide cyclohexanetricarboxylique, l'acide trimellitique, l'acide 1,2,3-benzènetricarboxylique, l'acide 1,3,5-benzènetricarboxylique;

- les acides tétracarboxyliques tels que l'acide butanetétracarboxylique et l'acide pyroméllitique,
 - les anhydrides cycliques de ces acides et notamment l'anhydride phtalique, l'anhydride trimellitique, l'anhydride maléïque et l'anhydride succinique.

5 De préférence, on peut utiliser l'acide adipique, l'anhydride phtalique et/ou l'acide isophtalique, et encore mieux l'acide isophtalique seul.

Ledit acide polycarboxylique et/ou son anhydride cyclique, représente de préférence 10 à 25% en poids, notamment 11 à 22% en poids, et mieux 12 à 20% en poids, du poids total du polycondensat final.

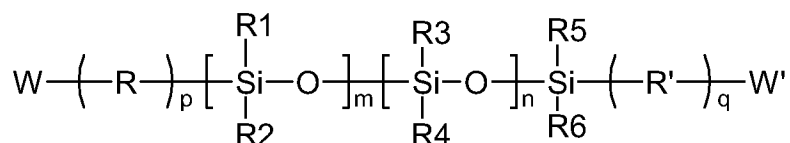
Le polycondensat selon l'invention peut en outre comprendre une silicone à fonction hydroxyle (OH) et/ou carboxylique (COOH).

Elle peut comprendre 1 à 3 fonctions hydroxyle et/ou carboxylique, et comprend de préférence deux fonctions hydroxyle ou bien deux fonctions carboxyliques.

Ces fonctions peuvent être situées en bout de chaîne ou dans la chaîne, mais avantageusement en bout de chaîne.

On emploie de préférence des silicones ayant une masse moléculaire moyenne en poids (Mw) comprise entre 300 et 20000, notamment 400 et 10 000, voire 800 et 4000.

Cette silicone peut être de formule :



25 dans laquelle :

- W et W' sont, indépendamment l'un de l'autre, OH ou COOH; de préférence W=W';

- p et q sont, indépendamment l'un de l'autre, égaux à 0 ou 1,

- R et R' sont, indépendamment l'un de l'autre, un radical divalent carboné, notamment hydrocarboné, saturé ou insaturé, voire aromatique, linéaire, ramifié et/ou cyclique; comprenant 1 à 12 atomes de carbone, notamment 2 à 8 atomes de carbone, et comprenant éventuellement en outre 1 ou plusieurs hétéroatomes choisis parmi O, S et N, notamment O (éther);

notamment R et/ou R' peuvent être de formule $-(CH_2)_a-$ avec $a=1-12$, et notamment méthylène, éthylène, propylène, phénylène;
 35 ou bien de formule $-[(CH_2)_x O]_z-$ avec $x = 1, 2$ ou 3 et $z = 1-10$; en particulier $x=2$ ou 3 et $z=1-4$; et mieux $x=3$ et $z=1$.

- R1 à R6 sont, indépendamment l'un de l'autre, un radical carboné linéaire, ramifié et/ou cyclique, saturé ou insaturé voire aromatique; comprenant 1 à 20 atomes de carbone, notamment 2 à 12 atomes de carbone; de préférence, R1 à R6 sont

saturés ou bien aromatiques, et peuvent notamment être choisis parmi les radicaux alkyles, en particulier les radicaux méthyle, éthyle, propyle, isopropyle, butyle, pentyle, hexyle, octyle, décyle, dodécyle et octadécyle, les radicaux cycloalkyles, en particulier le radical cyclohexyle, les radicaux aryles, notamment phényle
5 et naphthyle, les radicaux arylalkyles, notamment benzyle et phényléthyle, ainsi que les radicaux tolyle et xyle.

- m et n sont, indépendamment l'un de l'autre, des entiers compris entre 1 et 140, et sont tels que la masse moléculaire moyenne en poids (Mw) de la silicone est comprise entre 300 et 20 000, notamment entre 400 et 10 000, voire entre 800 et
10 4000.

On peut notamment citer les polyalkylsiloxanes α,ω -diol ou α,ω -dicarboxylique, et notamment les polydiméthylsiloxanes α,ω -diol et les polydiméthylsiloxanes α,ω -dicarboxylique; les polyarylsiloxanes α,ω -diol ou α,ω -dicarboxylique et notamment
15 les polyphénylsiloxanes α,ω -diol ou α,ω -dicarboxylique; les polyarylsiloxanes à fonctions silanol tels que le polyphénylsiloxane; les polyalkylsiloxanes à fonctions silanol tels que le polydiméthylsiloxane; les polyaryl/alkylsiloxanes à fonctions silanol tels que le polyphényl/méthylsiloxane ou encore le polyphényl/propylsiloxane.

Tout particulièrement, on utilisera les polydiméthylsiloxanes α,ω -diol de masse moléculaire moyenne en poids (Mw) comprise entre 400 et 10 000, voire entre 500 et 5000, et notamment entre 800 et 4000.

Lorsqu'elle est présente, ladite silicone peut de préférence représenter 0,1 à 15% en poids, notamment 1 à 10% en poids, voire 2 à 8% en poids, du poids du polycondensat.
25

Dans un mode de réalisation préféré de l'invention, l'acide monocarboxylique aromatique est présent en quantité molaire supérieure ou égale à celle des acides monocarboxyliques non aromatiques; notamment le rapport entre le nombre de mole d'acide monocarboxylique aromatique et le nombre de mole d'acide monocarboxylique non aromatique est de préférence compris entre 1,2 et 8, en particulier entre 1,3 et 7,8, voire entre 1,4 et 7,5 et encore mieux entre 1,9 et 7,2.
30

On a constaté que cela permet notamment d'obtenir un polymère avantageusement soluble dans les esters dits courts (type acétate de butyle ou d'éthyle) généralement employés pour formuler des compositions cosmétiques de type vernis à ongles; par ailleurs, le film obtenu présente une rigidité adéquate pour son utilisation dans les formules de vernis à ongles.
35

De préférence, le polycondensat selon l'invention est susceptible d'être obtenu par réaction :
40

- d'au moins un polyol choisi parmi, seul ou en mélange, le 1,2,6-hexanetriol, le triméthyloléthane, le triméthylolpropane, le glycérol; le pentaérythritol, l'érythritol, le

diglycérol, le ditriméthylolpropane; le xylitol, le sorbitol, le mannitol, le dipentaérythritol et/ou le triglycérol;

présent de préférence en une quantité de 15 à 30% en poids, notamment 16 à 28% en poids, et mieux 18 à 25% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final;

- d'un mélange comprenant au moins un acide monocarboxylique non aromatique non conjugué choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide linoléique, l'acide undécylénique, l'acide oléique, l'acide stéarique, l'acide isostéarique; et au moins un acide monocarboxylique non aromatique conjugué choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide linoléique conjugué et les acides linoléiques conjugués;

ledit mélange étant présent de préférence en une quantité de 5 à 40% en poids, notamment 8 à 38% en poids, et mieux 10 à 35% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final;

- d'au moins un acide monocarboxylique aromatique choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide benzoïque, l'acide o-toluique, l'acide m-toluique, l'acide p-toluique, l'acide 1-naphtoïque, l'acide 2-naphtoïque, l'acide 4-tert-butyl benzoïque, l'acide 1-méthyl-2-naphtoïque, l'acide 2-isopropyl-1-naphtoïque;

présent de préférence en une quantité de 10 à 55% en poids, notamment 20 à 52% en poids, et mieux 25 à 50% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final; et

- d'au moins un acide polycarboxylique ou un de ses anhydrides, choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide décanedioïque, l'acide dodécanedioïque, l'acide cyclopropanedicarboxylique, l'acide cyclohexanedicarboxylique, l'acide cyclobutanedicarboxylique, l'acide naphtalène-1,4-dicarboxylique, l'acide naphtalène-2,3-dicarboxylique, l'acide naphtalène-2,6-dicarboxylique, l'acide subérique, l'acide oxalique, l'acide malonique, l'acide succinique, l'acide phtalique, l'acide téréphtalique, l'acide isophtalique, l'acide pimélique, l'acide sébacique, l'acide azélaïque, l'acide glutarique, l'acide adipique, l'acide fumarique, l'acide maléique; l'acide cyclohexanetricarboxylique, l'acide trimellitique, l'acide 1,2,3-benzènetricarboxylique, l'acide 1,3,5-benzènetricarboxylique; l'acide butanetétracarboxylique, l'acide pyroméllitique, l'anhydride phtalique, l'anhydride trimellitique, l'anhydride maléique et l'anhydride succinique;

présent de préférence en une quantité de 10 à 25% en poids, notamment 11 à 22% en poids, et mieux 12 à 20% en poids, par rapport au poids total du polycondensat final.

De préférence, le polycondensat selon l'invention présente :

- un indice d'acide, exprimé en mg d'hydroxyde de potassium par g de polycondensat, supérieur ou égal à 2; notamment compris entre 2 et 40, et encore mieux compris entre 4 et 25; et/ou

- un indice d'hydroxyle exprimé en mg d'hydroxyde de potassium par g de polycondensat, supérieur ou égal à 30; notamment compris entre 30 et 100, et encore mieux compris entre 40 et 90.

Ces indices d'acide et d'hydroxyle peuvent être aisément déterminés par l'homme du métier par les méthodes analytiques habituelles.

De préférence, le polycondensat selon l'invention présente une viscosité, mesurée
5 à 110°C, comprise entre 75 et 6000 mPa.s, notamment entre 80 et 5500 mPa.s, voire entre 90 et 5000 mPa.s, et encore mieux entre 200 et 4800 mPa.s. Cette viscosité est mesurée de la manière décrite avant les exemples.

De préférence, le polycondensat selon l'invention présente une masse moléculaire
10 moyenne en poids (Mw) comprise entre 1500 et 300 000, voire entre 2000 et 200 000, et notamment entre 3000 et 100 000.

Dans un mode de réalisation préféré, le polycondensat selon l'invention présente une masse moléculaire moyenne en poids (Mw) comprise entre 1500 et 10 000, voire entre 2000 et 8000; ce qui permet d'améliorer encore la stabilité des polymères, en limitant leur déphasage par exemple, notamment dans certains solvants.
15

Le poids moléculaire moyen peut être déterminé par chromatographie par perméation sur gel ou par diffusion de la lumière, selon la solubilité du polymère considéré.
20

Par ailleurs, le polycondensat est avantageusement soluble dans les esters courts, comprenant au total 3 à 8 atomes de carbone, notamment les acétates d'acides carboxyliques en C1-C6, et en particulier l'acétate de butyle et/ou l'acétate d'éthyle.

Par soluble, on entend que le polymère forme une solution limpide dans l'acétate de butyle ou l'acétate d'éthyle, à raison d'au moins 50% en poids, à 25°C; de préférence, le polymère selon l'invention est soluble à raison d'au moins 70% en poids dans l'acétate de butyle ou l'acétate d'éthyle.
25

De préférence, la solution du polymère selon l'invention dans l'acétate de butyle ou l'acétate d'éthyle, à 25°C, à une concentration de 70% en poids, présente une viscosité comprise entre 100 et 1500 mPa.s, notamment entre 120 et 900 mPa.s. La méthode de mesure est donnée avant les exemples.
30

Le polycondensat selon l'invention peut être préparé par les procédés d'estérification/polycondensation usuellement employés par l'homme du métier. A titre d'illustration, un procédé général de préparation consiste :

- à mélanger le polyol et les acides monocarboxyliques aromatiques et non aromatiques,
- 40 - à chauffer le mélange sous atmosphère inerte, d'abord jusqu'à la température de fusion (généralement 100-130°C) et ensuite à une température comprise entre 150 et 220°C jusqu'à consommation complète des acides monocarboxyliques (atteint lorsque l'indice d'acide est inférieur ou égal à 1), de préférence en distillant

au fur et à mesure l'eau formée, puis

- à éventuellement refroidir le mélange à une température comprise entre 90 et 150°C,

5 - à ajouter l'acide polycarboxylique et/ou l'anhydride cyclique, et optionnellement la silicone à fonctions hydroxyles ou carboxyliques, en une seule fois ou de façon séquencée, puis

10 - à chauffer à nouveau à une température inférieure ou égale à 220°C, notamment comprise entre 170 et 220°C, de préférence en continuant à éliminer l'eau formée, jusqu'à l'obtention des caractéristiques requises en terme d'indice d'acide, de viscosité, d'indice d'hydroxyle et de solubilité.

15 Il est possible d'ajouter des catalyseurs d'estérification conventionnels, par exemple de type acide sulfonique (notamment à une concentration pondérale comprise entre 1 et 10%) ou type titanate (notamment à une concentration pondérale comprise entre 5 et 100 ppm).

Il est également possible de réaliser la réaction, en tout ou en partie, dans un solvant inerte tel que le xylène et/ou sous une pression réduite, pour faciliter l'élimination de l'eau.

Avantageusement, on n'utilise ni catalyseur ni solvant.

20

Ledit procédé de préparation peut comprendre en outre une étape d'addition d'au moins un agent antioxydant dans le milieu réactionnel, notamment à une concentration pondérale comprise entre 0,01 et 1%, par rapport au poids total de monomères, de façon à limiter les éventuelles dégradations liées à un chauffage prolongé.

25

L'agent antioxydant peut être de type primaire ou de type secondaire, et peut être choisi parmi les phénols encombrés, les amines secondaires aromatiques, les composés organophosphorés, les composés soufrés, les lactones, les bisphénols acrylés; et leurs mélanges.

30

Parmi les antioxydants particulièrement préférés, on peut notamment citer le BHT, le BHA, le TBHQ, le 1,3,5-triméthyl-2,4,6-tris(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxybenzyl)-benzène, l'octadécyl-3,5,di-tertbutyl-4-hydroxycinnamate, le tetrakis-méthylène-3-(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxy-phenyl)propionate méthane, l'octadécyl-3-(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxyphenyl)propionate 2,5-di-tertbutyl hydroquinone, le 2,2-méthyl-bis-(4-méthyl-6-tertbutyl phénol), le 2,2-méthylène-bis-(4-éthyl-6-tertbutyl phénol), le 4,4-butylidène-bis(6-tertbutyl-m-cresol), le N,N-hexaméthylène bis(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxyhydrocinnamide), le pentaerythritol tetrakis (3-(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxyphenyl)propionate) notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGANOX 1010; l'octadécyl 3-(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxyphenyl) propionate notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGANOX 1076; la 1,3,5-tris(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxybenzyl)-1,3,5-triazine-2,4,6(1H,3H,5H)trione notamment celui commercialisée par Mayzo of Norcross, Ga sous le nom BNX 3114; le di(stéaryl)pentaerythritol diphosphite, le tris(2,4-ditertbutyl phenyl)phosphite no-

40

tamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGAFOS 168; le dilauryl thiodipropionate notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGANOX PS800; le bis(2,4-di-tertbutyl)pentaerythritol diphosphite notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGAFOS 126; le bis(2,4-bis)[2-phénylpropan-2-yl]phényl)pentaérythritol diphosphite, le triphénylphosphite, le (2,4-di-tertbutylphenyl)pentaerythritol diphosphite notamment celui commercialisé par GE Specialty Chemicals sous le nom ULTRANOX 626; le tris(nonylphenyl)phosphite notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGAFOS TNPP; le mélange 1:1 de N,N-hexaméthylènebis(3,5-di-tertbutyl-4-hydroxy-hydrocinnamamide) et de tris(2,4-di-tertbutylphenyl)phosphate notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom Irganox B 1171; le tétrakis (2,4-di-tert-butylphényl)phosphite notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGAFOS P-EPQ; le distéarylthiodipropionate notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGANOX PS802; le 2,4-bis(octylthiométhyl)o-crésol notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGANOX 1520; le 4,6-bis(dodécylthiométhyl)o-crésol notamment celui commercialisé par CIBA sous le nom IRGANOX 1726.

Les polycondensats selon l'invention peuvent être utilisés très avantageusement dans une composition notamment cosmétique ou pharmaceutique, qui comprend par ailleurs un milieu physiologiquement, notamment cosmétiquement ou pharmaceutiquement, acceptable, c'est-à-dire un milieu compatible avec les tissus cutanés comme la peau du visage ou du corps, et les matières kératiniques telles que les cheveux, les cils, les sourcils et les ongles.

La quantité de polycondensat présente dans les compositions dépend bien entendu du type de composition et des propriétés recherchées et peut varier à l'intérieur d'une gamme très large, comprise généralement entre 0,1 et 70% en poids, de préférence entre 2 et 50% en poids, notamment entre 3 et 35% en poids, voire entre 5 et 20% en poids, et mieux entre 6 et 18% en poids, par rapport au poids de la composition cosmétique ou pharmaceutique finale.

La composition peut alors comprendre, selon l'application envisagée, les constituants habituels à ce type de composition.

La composition selon l'invention peut avantageusement comprendre un milieu solvant des polymères selon l'invention, qui peut comprendre au moins un composé choisi parmi l'eau, les alcools, les polyols, les cétones, les esters, les éthers, les alcanes, les aldéhydes, les huiles carbonées, les huiles de silicone, les huiles de silicone fluorées, et leurs mélanges; de préférence un milieu solvant organique comprenant un solvant organique ou un mélange de solvants organiques..

De préférence, le milieu physiologiquement acceptable de la composition selon l'invention peut comprendre au moins un solvant organique choisi parmi :

- les cétones liquides à température ambiante (25°C) tels que la méthyléthylcétone, la méthylisobutylcétone, la diisobutylcétone, l'isophorone, la cyclohexanone,

l'acétone ;

- les alcools liquides à température ambiante tels que l'éthanol, l'isopropanol, le diacétone alcool, le 2-butoxyéthanol, le cyclohexanol ;

5 - les éthers de propylène glycol liquides à température ambiante tels que le monométhyléther de propylène glycol, l'acétate de monométhyléther de propylène glycol, le mono n-butyl éther de dipropylène glycol ;

- les éthers cycliques tels que la gamma-butyrolactone ;

10 - 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 d'isopropyle, l'acétate de n-butyle, l'acétate d'isopentyle, l'acétate de méthoxypropyle, le lactate de butyle ;

- les éthers liquides à température ambiante tels que le diéthyléther, le diméthyléther ou le dichlorodiéthyléther ;

15 - les alcanes liquides à température ambiante, notamment en C5-C12, tels que le décane, l'heptane, le dodécane, l'isododécane, le cyclohexane ;

- les aldéhydes liquides à température ambiante tels que le benzaldéhyde, l'acétaldéhyde ;

- et leurs mélanges.

20 De préférence, le solvant est choisi parmi les esters à chaîne courte ayant de 3 à 8 atomes de carbone, tels que l'acétate d'éthyle, l'acétate de méthyle, l'acétate de propyle, l'acétate d'isopropyle, l'acétate de n-butyle, l'acétate d'isopentyle, l'acétate de méthoxypropyle, le lactate de butyle; les alcools liquides à température ambiante tels que l'éthanol, l'isopropanol, le diacétone alcool, le 2-butoxyéthanol, le cyclohexanol; et leurs mélanges.

25 Le solvant organique, seul ou en mélange, peut représenter 10 à 95% en poids, par rapport au poids total de la composition, de préférence 15% à 80% en poids, et mieux 20 à 60% en poids.

30 La composition selon l'invention peut également comprendre des huiles d'origine minérale, animale, végétale ou synthétique, carbonées, hydrocarbonées, fluorées et/ou siliconées, seules ou en mélange dans la mesure où elles forment un mélange homogène et stable et où elles sont compatibles avec l'utilisation envisagée. Parmi les huiles susceptibles d'être présentes dans la composition selon l'invention, on peut citer, seules ou en mélange, les huiles hydrocarbonées telles que
35 l'huile de paraffine ou de vaseline; le perhydrosqualène; l'huile d'arara; l'huile d'amande douce, de calophyllum, de palme, de ricin, d'avocat, de jojoba, d'olive ou de germes de céréales; des esters d'acide lanolique, d'acide oléique, d'acide laurique, d'acide stéarique; des alcools tels que l'alcool oléique, l'alcool linoléique ou linolénique, l'alcool isostéarique ou l'octyl dodécanol. On peut également citer
40 les huiles siliconées telles que les PDMS, éventuellement phénylées telles que les phényltriméthicones. On peut également utiliser des huiles volatiles, telles que la cyclotétradiméthylsiloxane, la cyclopentadiméthylsiloxane, la cyclohexadiméthylsiloxane, le méthylhexyldiméthylsiloxane, l'hexaméthylidisiloxane ou les isoparaffi-

nes.

Les huiles, seules ou en mélange, peuvent représenter 0,01 à 20 % en poids, par rapport au poids total de la composition, de préférence 0,05 à 10% en poids, et mieux 0,1 à 8% en poids.

5

La composition selon l'invention peut comprendre avantageusement un polymère filmogène.

Selon la présente invention, on entend par "polymère filmogène", un polymère apte à former à lui seul ou en présence d'un agent auxiliaire de filmification, un film

10

continu et adhérent sur un support, notamment sur les matières kératiniques. Parmi les polymères filmogènes utilisables dans la composition de la présente invention, on peut citer les polymères synthétiques, de type radicalaire ou de type polycondensat, les polymères d'origine naturelle et leurs mélanges. Ils peuvent être choisis en particulier parmi les polymères cellulosiques tels que la nitrocellulose, l'acétate de cellulose, l'acétobutyrate de cellulose, l'acétopropionate de cellulose, l'éthyl cellulose, ou bien encore les polyuréthanes, les polymères acryliques, les polymères vinyliques, les polyvinylbutyrals, les résines alkydes, les résines issues des produits de condensation d'aldéhyde tels que les résines arylsulfonamide formaldéhyde comme la résine toluène sulfonamide formaldéhyde, les résines aryl-sulfonamide époxy ou encore les résines éthyl tosylamide.

15

20

Le polymère filmogène peut être présent dans la composition selon l'invention en une teneur allant de 1 à 70% en poids, par rapport au poids total de la composition, de préférence allant de 2 à 60% en poids, et mieux de 5 à 45% en poids.

25

Pour améliorer les propriétés filmogènes de la composition, notamment lorsqu'il s'agit d'un vernis à ongles, il est possible d'y ajouter un agent auxiliaire de filmification.

Un tel agent auxiliaire de filmification peut être choisi parmi tous les composés connus de l'homme du métier comme étant susceptibles de remplir la fonction recherchée, et être notamment choisi parmi les agents plastifiants et les agents de coalescence. En particulier, on peut citer, seuls ou en mélange, les plastifiants et agents de coalescence usuels, tels que :

30

- les glycols et leurs dérivés, tels que le diéthylène glycol éthyléther, le diéthylène glycol méthyléther, le diéthylène glycol butyléther, le diéthylène glycol hexyléther, l'éthylène glycol éthyléther, l'éthylène glycolbutyléther, l'éthylène glycol hexyléther;

35

- les polyéthylène glycols, les polypropylène glycols, les copolymères polyéthylène glycols-polypropylène glycols et leurs mélanges, notamment les polypropylène glycols de haut poids moléculaire, ayant par exemple une masse moléculaire allant de 500 à 15000;

40

- les esters de glycol ;

- les dérivés de propylène glycol et en particulier le propylène glycol phényléther, le propylène glycol diacétate, le dipropylène glycol éthyléther, le tripropylène glycol méthyléther et le diéthylène glycol méthyléther, le propylène glycol butyléther ;

- des esters d'acides, notamment carboxyliques, tels que des citrates, des phtalates, des adipates, des carbonates, de tartrates, des phosphates, des sébaçates; les esters issus de la réaction d'un acide monocarboxylique de formule $R_{11}COOH$ avec un diol de formule $HOR_{12}OH$ avec R_{11} et R_{12} , identiques ou différents, représentent une chaîne hydrocarbonée, comprenant de préférence de 3 à 15 atomes de carbone, linéaire, ramifiée ou cyclique, saturée ou insaturée comprenant éventuellement un ou plusieurs hétéroatomes tels que N, O, S;
- des dérivés oxyéthylénés, tels que les huiles oxyéthylénées, notamment les huiles végétales, telles que l'huile de ricin ;
- les diméthicone copolyols, notamment à groupements propyl polyoxypropylène;
- et leurs mélanges.

La composition peut également comprendre un agent épaississant qui peut en particulier être choisi parmi :

- les silices notamment hydrophobes, telles que celles décrites dans le document EP-A-898960, et par exemple commercialisées sous les références "AEROSIL R812[®]" par la société Degussa, "CAB-O-SIL TS-530[®]", "CAB-O-SIL TS-610[®]", "CAB-O-SIL TS-720[®]" par la société Cabot, "AEROSIL R972[®]", "AEROSIL R974[®]" par la société Degussa ;
 - les argiles telles que la montmorillonite, les argiles modifiées telles que les bentones par exemple, l'hectorite stéaralkonium, la bentonite stéaralkonium,
 - les alkyléther de polysaccharides (notamment dont le groupe alkyle comporte de 1 à 24 atomes de carbones, de préférence de 1 à 10, mieux de 1 à 6, et plus spécialement de 1 à 3) tels que ceux décrits dans le document EP-A-898958.
- La quantité d'agent épaississant dans la composition selon l'invention peut aller de 0,01 à 15% en poids, par rapport au poids total de la composition, de préférence de 0,1 à 12% et mieux de 0,5 à 10% en poids.

La composition selon l'invention peut en outre comprendre une résine secondaire, en plus du polycondensat selon l'invention et du polymère filmogène, qui peut être choisie parmi les résines aryl-sulfonamide-formaldéhyde ou aryl-sulfonamide-époxy, les résines polyesters, les résines de type alkyde, les résines polyuréthanes, les résines polyester-polyuréthanes, les résines polyéther-polyuréthanes, les résines vinyliques et/ou acryliques, seules ou en mélange. Cette résine secondaire additionnelle peut être présente à raison de 1 à 20% en poids, de préférence de 2 à 15% en poids et mieux de 3 à 10% en poids par rapport au poids total de la composition.

La composition selon l'invention peut également comprendre au moins une cire d'origine végétale, animale, minérale ou de synthèse, voire siliconée. On peut en particulier citer, seules ou en mélange, les cires hydrocarbonées telles que la cire d'abeilles; la cire de Carnauba, de Candellila, d'Ouricoury, du Japon, les cires de fibres de lièges ou de canne à sucre; les cires de paraffine, de lignite; les cires mi-

crocristallines; la cire de lanoline; la cire de Montan; les ozokérites; les cires de polyéthylène; les cires obtenues par synthèse de Fischer-Tropsch; les huiles hydrogénées, les esters gras et les glycérides concrets à 25°C. On peut également utiliser des cires de silicone, parmi lesquelles on peut citer les alkyls, alcoxy et/ou

5 esters de polyméthylsiloxane.

La quantité de cire dans la composition selon l'invention peut aller de 0,01 à 15% en poids, par rapport au poids total de la composition, de préférence de 0,1 à 10% et mieux de 0,5 à 15% en poids.

10 La composition selon l'invention peut également comprendre une ou plusieurs matières colorantes choisies parmi les composés pulvérulents comme les pigments, les charges, les nacres et les paillettes, et/ou les colorants liposolubles ou hydro-

15 Les matières colorantes, notamment pulvérulentes, peuvent être présentes, dans la composition, en une teneur de 0,01 à 50% en poids, par rapport au poids de la composition, de préférence de 0,1 à 40% en poids, voire de 1 à 30% en poids.

Par pigments, il faut comprendre des particules de toute forme, blanches ou colorées, minérales ou organiques, insolubles dans le milieu physiologique, destinées à colorer la composition.

20 Par nacres, il faut comprendre des particules de toute forme irisées, notamment produites par certains mollusques dans leur coquille ou bien synthétisées.

Les pigments peuvent être blancs ou colorés, minéraux et/ou organiques, interférentiels ou non. On peut citer, parmi les pigments minéraux, le dioxyde de titane, éventuellement traité en surface, les oxydes de zirconium ou de cérium, ainsi que

25 les oxydes de fer ou de chrome, le violet de manganèse, le bleu outremer, l'hydrate de chrome et le bleu ferrique. Parmi les pigments organiques, on peut citer le noir de carbone, les pigments de type D & C, et les laques à base de carmin de cochenille, de baryum, strontium, calcium, aluminium.

Les pigments nacrés peuvent être choisis parmi les pigments nacrés blancs tels

30 que le mica recouvert de titane, ou d'oxychlorure de bismuth, les pigments nacrés colorés tels que le mica titane avec des oxydes de fer, le mica titane avec notamment du bleu ferrique ou de l'oxyde de chrome, le mica titane avec un pigment organique du type précité ainsi que les pigments nacrés à base d'oxychlorure de bismuth.

35 Les charges peuvent être minérales ou organiques, lamellaires ou sphériques. On peut citer le talc, le mica, la silice, le kaolin, les poudres de Nylon et de polyéthylène, de poly-β-alanine et de polyéthylène, le Téflon, la lauroyl-lysine, l'amidon, le nitrure de bore, les poudres de polymères de tétrafluoroéthylène, les microsphères creuses telles que l'Expancel (Nobel Industrie), le polytrap (Dow Corning) et les

40 microbilles de résine de silicone (Tospearls de Toshiba, par exemple), le carbonate de calcium précipité, le carbonate et l'hydro-carbonate de magnésium, l'hydroxyapatite, les microsphères de silice creuses (SILICA BEADS de MAPRECOS), les microcapsules de verre ou de céramique, les savons métalli-

ques dérivés d'acides organiques carboxyliques ayant de 8 à 22 atomes de carbone, de préférence de 12 à 18 atomes de carbone, par exemple le stéarate de zinc, de magnésium ou de lithium, le laurate de zinc, le myristate de magnésium.

5 Les colorants liposolubles sont par exemple le rouge Soudan, le DC Red 17, le DC Green 6, le β -carotène, l'huile de soja, le brun Soudan, le DC Yellow, 11, le DC Violet 2, le DC orange 5, le jaune quinoléine. Ils peuvent représenter 0,01 à 20% du poids de la composition et mieux de 0,1 à 6 %.

Les colorants hydrosolubles sont par exemple le jus de betterave, le bleu de méthylène et peuvent représenter 0,01 à 6% du poids total de la composition.

10

La composition peut comprendre, en outre, d'autres ingrédients utilisés couramment dans les compositions cosmétiques. De tels ingrédients peuvent être choisis parmi les antioxydants, les parfums, les huiles essentielles, les conservateurs, les actifs cosmétiques, les hydratants, les vitamines, les céramides, les filtres solaires, les tensioactifs, les agents d'étalement, les agents mouillants, les agents dispersants, les anti-mousses, les neutralisants, les stabilisants, et leurs mélanges.

15

Bien entendu, l'homme du métier veillera à choisir ce ou ces éventuels composants complémentaires, et/ou leur quantité, de manière telle que les propriétés avantageuses de la composition pour l'utilisation selon l'invention ne soient pas, ou substantiellement pas, altérées par l'adjonction envisagée.

20

Les compositions selon l'invention peuvent se présenter sous toute forme acceptable et usuelle pour une composition cosmétique ou pharmaceutique.

25

Elles peuvent donc se présenter sous la forme d'une suspension, une dispersion notamment d'huile dans de l'eau grâce à des vésicules; une solution organique ou huileuse éventuellement épaissie voire gélifiée; une émulsion huile-dans-eau, eau-dans-huile, ou multiple; un gel ou une mousse; un gel huileux ou émulsionné; une dispersion de vésicules notamment lipidiques; une lotion biphasé ou multiphasé; un spray; d'une lotion, d'une crème, d'une pommade, d'une pâte souple, d'un onguent, d'un solide coulé ou moulé et notamment en stick ou en coupelle, ou encore de solide compacté.

30

De préférence, les compositions selon l'invention se présentent sous forme de solution organique.

35

L'homme du métier pourra choisir la forme galénique appropriée, ainsi que sa méthode de préparation, sur la base de ses connaissances générales, en tenant compte d'une part de la nature des constituants utilisés, notamment de leur solubilité dans le support, et d'autre part de l'application envisagée pour la composition.

40

La composition cosmétique selon l'invention peut se présenter sous la forme d'un produit de soin et/ou de maquillage de la peau du corps ou du visage, des lèvres, des cils, des sourcils, des cheveux, du cuir cheveu ou des ongles; d'un produit solaire ou autobronzant; d'un produit capillaire.

Les compositions conformes à l'invention peuvent être utilisées pour le soin ou le maquillage des matières kératiniques telles que les cheveux, la peau, les cils, les sourcils, les ongles, les lèvres, le cuir chevelu et plus particulièrement les ongles.

- 5 En effet, les polymères selon l'invention trouvent une application particulièrement intéressante dans le domaine du maquillage des ongles. Les compositions de l'invention se présentent avantageusement sous forme de vernis à ongles, notamment comprenant les polycondensats selon l'invention employés comme résine
10 secondaire, en combinaison avec une résine principale qui peut être choisie parmi les polymères filmogènes décrits ci-dessus.

Préférentiellement, les compositions cosmétiques, notamment de vernis à ongles, selon l'invention comprennent :

- 15 - 0,1 et 50% en poids, de préférence entre 2 et 35% en poids, notamment entre 5 et 20% en poids, et mieux entre 6 et 18% en poids, par rapport au poids de la composition cosmétique, de polycondensat selon l'invention, seul ou en mélange;
- 20 - 1 à 70% en poids, de préférence 2 à 60% en poids, et mieux de 5 à 45% en poids, par rapport au poids total de la composition cosmétique, de polymère filmogène, notamment choisi parmi les polymères cellulosiques tels que la nitrocellulose, l'acétate de cellulose, l'acétobutyrate de cellulose, l'acétopropionate de cellulose, l'éthyl cellulose; les polyuréthanes, les polymères acryliques, les polymères vinyliques, les polyvinylbutyrals, les résines alkydes, les résines issues des produits de condensation d'aldéhyde tels que les résines arylsulfonamide formaldéhyde comme la résine toluène sulfonamide formaldéhyde, les résines arylsulfonamide époxy ou encore les résines éthyl tosylamide; les polymères d'origine
25 naturelle; et leurs mélanges;
- 10 à 95% en poids, de préférence 15% à 80% en poids, et mieux 20 à 60% en poids, par rapport au poids total de la composition cosmétique, de solvant organique, notamment choisi parmi les cétones liquides à température ambiante; les alcools liquides à température ambiante; les éthers de propylène glycol liquides à
30 température ambiante; les éthers cycliques; les esters à chaîne courte (ayant de 3 à 8 atomes de carbone au total); les éthers liquides à température ambiante; les alcanes liquides à température ambiante; les aldéhydes liquides à température ambiante; et leurs mélanges.
- 35 - éventuellement d'au moins une matière colorante, qui peut être présente, dans la composition, en une teneur de 0,01 à 50% en poids, par rapport au poids de la composition, de préférence de 0,1 à 40% en poids, voire de 1 à 30% en poids.

L'invention a encore pour objet un procédé de traitement cosmétique des matières
40 kératiniques, notamment de la peau du corps ou du visage, des ongles, des cheveux et/ou des cils, comprenant l'application sur lesdites matières d'une composition cosmétique telle que définie précédemment.

Ce procédé selon l'invention permet notamment le maquillage des ongles, par ap-

plication d'une composition de vernis à ongles selon l'invention.

L'invention est illustrée plus en détail dans les exemples suivants,

5 Méthode de mesure de la viscosité

a/ La viscosité à 110°C du polymère est mesurée à l'aide d'un viscosimètre à cône plan de type BROOKFIELD CAP 1000+.

10 Le cône-plan adapté est déterminé par l'homme du métier, sur la base de ses connaissances; notamment :

- entre 50 et 500 mPa.s, on peut utiliser un cône 02
- entre 500 et 1000 mPa.s : cône 03
- entre 1000 et 4000 mPa.s : cône 05
- entre 4000 et 10000 mPa.s : cône 06

15

b/ La viscosité à 25°C de la solution du polymère à 70% dans l'acétate de butyle est mesurée à l'aide d'un viscosimètre BROOKFIELD DV-I, à 30 tours/min en utilisant un mobile S62.

20 Exemple 1 : Synthèse du pentaérythrityl benzoate/orthophtalate/linoléates et linoléates conjugués et non conjugués/oléate

Dans un réacteur équipé d'une agitation mécanique, d'une arrivée d'argon et d'un système de distillation, on charge 230 g d'acide benzoïque, 75 g d'acides gras d'huile de ricin (NOURACID DE 402 d'Akzo Nobel) et 140 g de pentaérythritol, puis on chauffe progressivement, sous un léger courant d'argon, à 110-130°C pour obtenir une solution homogène. On augmente ensuite progressivement la température jusqu'à 180°C et on la maintient pendant environ 2 heures. On augmente de nouveau la température jusqu'à 220°C et on la maintient jusqu'à ce qu'on obtienne un indice d'acide inférieur ou égal à 1, ce qui prend environ 18 heures. On refroidit à une température comprise entre 100 et 130°C puis on introduit 110 g d'anhydride phtalique et on chauffe à nouveau progressivement jusqu'à 220°C pendant environ 11 heures.

35 On obtient ainsi 460 g de polycondensat, sous la forme d'une huile épaisse qui se viscosifie à température ambiante.

Le NOURACID DE 402 présente la composition en acides gras suivante :

- C18:1 : 13-18%
- C18:2 : 40-50%
- 40 - C18 conjugués : 22-27%
- C18:3 : 3% maximum
- autres acides, en C18 ou moins : 6 à 12%
- autres acides, en C20 ou plus : maximum 2%

Le polycondensat présente les caractéristiques suivantes :

- Mw = 2100

- Indice d'acide = 13,7

5 - $\eta_{110^{\circ}\text{C}} = 13,8$ Poises (soit 1380 mPa.s)

- rapport entre le nombre de mole d'acide monocarboxylique aromatique et le nombre de mole d'acides monocarboxyliques non aromatiques (conjugués et non conjugués) : 7,14.

10 Exemple 2

On prélève 420 g de polycondensat obtenu à l'exemple 1, on le chauffe à 100-120°C et on coule lentement 180 g d'acétate de butyle sous agitation puis on clarifie par filtration à chaud sur fritté n°2.

15 On obtient après refroidissement à température ambiante 600 g de solution de polycondensat à 70% dans l'acétate de butyle, se présentant sous la forme d'un liquide visqueux jaune pâle et possédant une viscosité à 25°C d'environ 187 centipoises (mPa.s).

20 Exemple 3 : Synthèse du pentaérythryl benzoate/orthophtalate/linoléates et linoléates conjugués et non conjugués/oléate

Dans un réacteur équipé d'une agitation mécanique, d'une arrivée d'argon et d'un système de distillation, on charge 277,5 g d'acide benzoïque, 261 g d'acides gras d'huile de ricin (NOURACID DE 655 d'Akzo Nobel) et 171,9 g de pentaérythritol, 25 puis on chauffe progressivement, sous un léger courant d'argon, à 110-130°C pour obtenir une solution homogène. On augmente ensuite progressivement la température jusqu'à 180°C et on la maintient pendant environ 2 heures. On augmente de nouveau la température jusqu'à 220°C et on la maintient jusqu'à ce qu'on obtienne un indice d'acide inférieur ou égal à 1, ce qui prend environ 18 30 heures. On refroidit à une température comprise entre 100 et 130°C puis on introduit 110 g d'anhydride phtalique et on chauffe à nouveau progressivement jusqu'à 220°C pendant environ 18 heures.

On obtient ainsi 600 g de polycondensat, sous la forme d'une huile épaisse qui se viscosifie à température ambiante.

35

Le NOURACID DE 655 présente la composition en acides gras suivante :

- C18:1 : 6-12%

- C18:2 : 26-38%

- C18 conjugués : 50-54%

40 - C18:3 : 1% maximum

- autres acides, en C18 ou moins : 2 à 8%

- autres acides, en C20 ou plus : maximum 2%

Le polycondensat présente les caractéristiques suivantes :

- Mw = 5300
 - Indice d'acide = 2,6
 - $\eta_{110^{\circ}\text{C}} = 6,4$ Poises (soit 640 mPa.s)
- 5 - indice d'hydroxyle : 50

Exemple 4

On prélève 420 g de polycondensat obtenu à l'exemple 3, on le chauffe à 100-120°C et on coule lentement 180 g d'acétate d'éthyle sous agitation puis on clarifie par filtration à chaud sur fritté n°2.

On obtient après refroidissement à température ambiante 600 g de solution de polycondensat à 70% dans l'acétate d'éthyle, se présentant sous la forme d'un liquide visqueux jaune pâle et possédant une viscosité à 25°C d'environ 170 centipoises (mPa.s).

15

Exemple 5 : Synthèse du pentaérythryl benzoate/orthophtalate/linoléates et linolénates conjugués et non conjugués/oléate/PDMS

Dans un réacteur équipé d'une agitation mécanique, d'une arrivée d'argon et d'un système de distillation, on charge 112 g d'acide benzoïque, 140 g d'acides gras d'huile de ricin (NOURACID DE 655 d'Akzo Nobel), 92 g de pentaérythritol et 140 g de silanol terminé PDMS (DMS-S12 de Gelest), puis on chauffe progressivement, sous un léger courant d'argon, à 110-130°C pour obtenir une solution homogène. On augmente ensuite progressivement la température jusqu'à 180°C et on la maintient pendant environ 2 heures. On augmente de nouveau la température jusqu'à 220°C et on la maintient jusqu'à ce qu'on obtienne un indice d'acide inférieur ou égal à 1, ce qui prend environ 17 heures. On refroidit à une température comprise entre 100 et 130°C puis on introduit 72 g d'anhydride phtalique et on chauffe à nouveau progressivement jusqu'à 245°C pendant environ 15 heures.

On obtient ainsi 310 g de polycondensat, sous la forme d'une huile épaisse qui se viscosifie à température ambiante.

Le polycondensat présente les caractéristiques suivantes :

- Mw = 5000
 - Indice d'acide = 15,7
 - $\eta_{110^{\circ}\text{C}} = 4,8$ Poises (soit 480 mPa.s)
- 35 - indice d'hydroxyle : 48

Exemple 6

On prélève 210 g de polycondensat obtenu à l'exemple 5, on le chauffe à 100-120°C et on coule lentement 90 g d'acétate de butyle sous agitation puis on clarifie par filtration à chaud sur fritté n°2.

On obtient après refroidissement à température ambiante 300 g de solution de po-

lycondensat à 70% dans l'acétate de butyle, se présentant sous la forme d'un liquide visqueux jaune pâle.

Exemple 7

- 5 On a préparé un vernis à ongles coloré de teinte rouge cerise ayant la composition suivante :
- | | |
|----------------------------------------------------------------------|-----------|
| - Nitrocellulose à 30% d'isopropanol | 7,5 g |
| - solution à 70% dans l'acétate de butyle du polymère de l'exemple 1 | 22,5 g |
| - Isopropanol | 3,6 g |
| 10 - Acétylcitrate de tributyle | 4 g |
| - acide citrique | 0,05 g |
| - Hectorite modifiée | 1,3 g |
| - Pigments (laques) | 1,3 g |
| - Acétate d'éthyle | 23 g |
| 15 - Acétate de butyle | qsp 100 g |

Le vernis s'applique facilement et forme un film dur et brillant, homogène et transparent. La brillance sur film de contraste est de 88 à 20° et de 95 à 60° (très bonne brillance).

20

Exemple 8

- On a préparé un vernis à ongles coloré de teinte rouge cerise ayant la composition suivante :
- | | |
|------------------------------------------------------------------------|-----------|
| - Nitrocellulose à 30% d'isopropanol | 7,5 g |
| 25 - solution à 70% dans l'acétate d'éthyle du polymère de l'exemple 3 | 22,5 g |
| - Isopropanol | 3,6 g |
| - Acétylcitrate de tributyle | 4 g |
| - acide citrique | 0,05 g |
| - Hectorite modifiée | 1,3 g |
| 30 - Pigments (laques) | 1,3 g |
| - Acétate d'éthyle | 23 g |
| - Acétate de butyle | qsp 100 g |

35 Le vernis s'applique facilement et forme un film dur et brillant, homogène et transparent.

Exemple 9

- On a préparé un vernis à ongles coloré de teinte rouge cerise ayant la composition suivante :
- | | |
|----------------------------------------------------------------------|--------|
| 40 - Nitrocellulose à 30% d'isopropanol | 7,5 g |
| - solution à 70% dans l'acétate de butyle du polymère de l'exemple 5 | 22,5 g |
| - Isopropanol | 3,6 g |
| - Acétylcitrate de tributyle | 4 g |

	- acide citrique	0,05 g
	- Hectorite modifiée	1,3 g
	- Pigments (laques)	1,3 g
	- Acétate d'éthyle	23 g
5	- Acétate de butyle	qsp 100 g

Le vernis s'applique facilement et forme un film dur et brillant, homogène et transparent.

REVENDEICATIONS

1. Composition cosmétique ou pharmaceutique comprenant, dans un milieu cosmétiquement ou pharmaceutiquement acceptable, au moins un polycondensat susceptible d'être obtenu par réaction :
- de 15 à 30% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un polyol comprenant 3 à 6 groupes hydroxyles;
 - de 5 à 40% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'un mélange d'au moins deux acides monocarboxyliques non aromatiques, ledit mélange comprenant, par rapport au poids total dudit mélange :
 - 5 à 55% en poids d'un ou plusieurs acides monocarboxyliques non aromatiques polyinsaturés conjugués, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, comprenant 6 à 32 atomes de carbone; et
 - 45 à 95% en poids d'un ou plusieurs acides monocarboxyliques non aromatiques non conjugués, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, comprenant 6 à 32 atomes de carbone;
 - de 10 à 55% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide monocarboxylique aromatique comprenant 7 à 11 atomes de carbone, éventuellement en outre substitué par 1 à 3 radicaux alkyles, saturés ou insaturés, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, qui comprennent 1 à 32 atomes de carbone;
 - de 10 à 25% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide polycarboxylique, saturé ou insaturé, voire aromatique, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant au moins 2 groupes carboxyliques COOH, notamment 2 à 4 groupes COOH; et/ou un anhydride cyclique d'un tel acide polycarboxylique.
2. Composition selon la revendication 1, dans laquelle le polyol est choisi parmi le glycérol, le diglycérol, le pentaérythritol, le sorbitol et leurs mélanges; et encore mieux est du pentaérythritol.
3. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide monocarboxylique non aromatique polyinsaturé conjugué est choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide stillinguique (10:2 2t,4c), l'acide ruménique (18:2, 9c,11t), l'acide linoléique conjugué (18:2 10t,12c), l'acide linoléique conjugué (18:3 9c,11t,15c), l'acide linoléique conjugué (18:3 6c,9c,11t) et l'acide alpha-éléostéarique (18:3 9c,11t,13t).
4. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide monocarboxylique non aromatique non conjugué est choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide caproïque, l'acide caprylique, l'acide isoheptanoïque, l'acide 4-éthylpentanoïque, l'acide 2-éthylhexanoïque, l'acide 4,5-diméthylhexanoïque, l'acide 2-heptylheptanoïque, l'acide 3,5,5-triméthylhexanoïque, l'acide octanoïque, l'acide isooctanoïque, l'acide nonanoïque, l'acide décanoïque, l'acide isononanoï-

que, l'acide laurique, l'acide tridécanoïque, l'acide myristique, l'acide palmitique, l'acide stéarique, l'acide isostéarique, l'acide arachidique, l'acide béhénique, l'acide cérotique (hexacosanoïque); l'acide cyclopentanecarboxylique, l'acide cyclopentaneacétique, l'acide 3-cyclopentylpropionique, l'acide cyclohexanecarboxy-
5 lique, l'acide cyclohexylacétique, l'acide 4-cyclohexylbutyrique; l'acide caproléique, l'acide undécylénique, l'acide dodécylénique, l'acide myristoléique, l'acide palmitoléique, l'acide oléique, l'acide élaidique, l'acide vaccénique, l'acide gadoléique, l'acide cétoléique, l'acide érucique; l'acide linoléique, l'acide ruménique, l'acide alpha-linoléique, l'acide gamma-linoléique, l'acide arachidonique, l'acide éicosa-
10 pentaénoïque, l'acide docosahénoïque.

5. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide monocarboxylique aromatique est choisi parmi, seul ou en mélange, l'acide benzoïque, l'acide o-toluique, l'acide m-toluique, l'acide p-toluique, l'acide 1-
15 naphtoïque, l'acide 2-naphtoïque, l'acide 4-tert-butylbenzoïque, l'acide 1-méthyl-2-naphtoïque, l'acide 2-isopropyl-1-naphtoïque.

6. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle l'acide polycarboxylique ou son anhydride est choisi parmi, seul ou en mélange :
20 - les acides dicarboxyliques tels que l'acide décanedioïque, l'acide dodécanedioïque, l'acide cyclopropanedicarboxylique, l'acide cyclohexanedicarboxylique, l'acide cyclobutanedicarboxylique, l'acide naphtalène-1,4-dicarboxylique, l'acide naphtalène-2,3-dicarboxylique, l'acide naphtalène-2,6-dicarboxylique, l'acide subérique, l'acide oxalique, l'acide malonique, l'acide succinique, l'acide phtalique,
25 l'acide téréphtalique, l'acide isophtalique, l'acide tétrahydrophthalique, l'acide hexahydrophthalique, l'acide pimélique, l'acide sébacique, l'acide azélaïque, l'acide glutarique, l'acide adipique, l'acide fumarique, l'acide maléïque, l'acide itaconique, les dimères d'acides gras (notamment en C36);
- les acides tricarboxyliques tels que l'acide cyclohexanetricarboxylique, l'acide
30 trimellitique, l'acide 1,2,3-benzènetricarboxylique, l'acide 1,3,5-benzènetricarboxylique;
- les acides tétracarboxyliques tels que l'acide butanetétracarboxylique et l'acide pyroméllitique,
- les anhydrides cycliques de ces acides et notamment l'anhydride phtalique, l'an-
35 hydride trimellitique, l'anhydride maléïque et l'anhydride succinique.

7. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le polycondensat comprend en outre au moins une silicone à fonction hydroxyle (OH) et/ou carboxylique (COOH).
40

8. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le polycondensat est présent en une quantité comprise entre 0,1 et 70% en poids, de préférence entre 2 et 50% en poids, notamment entre 3 et 35% en poids, voire en-

tre 5 et 20% en poids, et mieux entre 6 et 18% en poids, par rapport au poids de la composition cosmétique ou pharmaceutique finale.

5 9. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le milieu cosmétiquement ou pharmaceutiquement acceptable comprend au moins un composé choisi parmi l'eau, les alcools, les polyols, les cétones, les esters, les éthers, les alcanes, les aldéhydes, les huiles carbonées, les huiles de silicone, les huiles de silicone fluorées, les huiles d'origine minérale, animale, végétale ou synthétique, carbonées, hydrocarbonées, fluorées et/ou siliconées; les polymères fil-
10 mogènes; les agents auxiliaires de filmification; les agents épaississants; les résines secondaires; les cires d'origine végétale, animale, minérale ou de synthèse, voire siliconée; les matières colorantes; les antioxydants, les parfums, les huiles essentielles, les conservateurs, les actifs cosmétiques, les hydratants, les vitamines, les céramides, les filtres solaires, les tensioactifs, les agents d'étalement, les
15 agents mouillants, les agents dispersants, les anti-mousses, les neutralisants, les stabilisants, et leurs mélanges.

20 10. Composition selon l'une des revendications précédentes, se présentant sous la forme d'un produit de soin et/ou de maquillage de la peau du corps ou du visage, des lèvres, des cils, des sourcils, des cheveux, du cuir cheveu ou des ongles; d'un produit solaire ou autobronzant; d'un produit capillaire.

25 11. Procédé de traitement cosmétique des matières kératiniques, notamment de la peau du corps ou du visage, des ongles, des cheveux et/ou des cils, comprenant l'application sur lesdites matières d'une composition cosmétique telle que définie à l'une des revendications 1 à 10.

30 12. Procédé cosmétique de maquillage des ongles, comprenant l'application sur lesdits ongles d'une composition cosmétique telle que définie à l'une des revendications 1 à 10.

13. Polycondensat susceptible d'être obtenu par réaction :
- de 15 à 30% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un polyol comprenant 3 à 6 groupes hydroxyles;
35 - de 5 à 40% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'un mélange d'au moins deux acides monocarboxyliques non aromatiques, ledit mélange comprenant, par rapport au poids total dudit mélange :
- 5 à 55% en poids d'un ou plusieurs acides monocarboxyliques non aromatiques polyinsaturés conjugués, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, comprenant 6 à
40 32 atomes de carbone; et
- 45 à 95% en poids d'un ou plusieurs acides monocarboxyliques non aromatiques non conjugués, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, comprenant 6 à 32 atomes de carbone;

- de 10 à 55% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide monocarboxylique aromatique comprenant 7 à 11 atomes de carbone, éventuellement en outre substitué par 1 à 3 radicaux alkyles, saturés ou insaturés, linéaires, ramifiés et/ou cycliques, qui comprennent 1 à 32 atomes de carbone;
 - 5 - de 10 à 25% en poids, par rapport au poids total du polycondensat, d'au moins un acide polycarboxylique, saturé ou insaturé, voire aromatique, linéaire, ramifié et/ou cyclique, comprenant au moins 2 groupes carboxyliques COOH, notamment 2 à 4 groupes COOH; et/ou un anhydride cyclique d'un tel acide polycarboxylique.
- 10 14. Procédé de préparation des polycondensats selon la revendication 13, consistant :
- à mélanger le polyol et les acides monocarboxyliques aromatiques et non aromatiques,
 - à chauffer le mélange sous atmosphère inerte, d'abord jusqu'à la température de
 - 15 fusion (généralement 100-130°C) et ensuite à une température comprise entre 150 et 220°C jusqu'à consommation complète des acides monocarboxyliques, puis
 - à éventuellement refroidir le mélange à une température comprise entre 90 et 150°C,
 - 20 - à ajouter l'acide polycarboxylique et/ou l'anhydride cyclique, et optionnellement la silicone à fonctions hydroxyles ou carboxyliques, puis
 - à chauffer à nouveau à une température inférieure ou égale à 220°C.
- 25 15. Procédé selon la revendication 14, dans lequel on ajoute un ou plusieurs agents antioxydants dans le milieu réactionnel, notamment à une concentration pondérale comprise entre 0,01 et 1%, par rapport au poids total de monomères.