

(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
25. November 2004 (25.11.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/101257 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B29C 47/20**,
47/70, 47/06, B29D 24/00

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/004704

(22) Internationales Anmeldedatum:
4. Mai 2004 (04.05.2004)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
10322003.8 16. Mai 2003 (16.05.2003) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): **BAYER SHEET EUROPE GMBH** [DE/DE]; Do-
livrostr. 18, 64293 Darmstadt (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **RÜBECK, Jakob**
[DE/DE]; Eugen-Kaiser-Str. 60, 61130 Nidderau (DE).

(74) Anwalt: **FELDHUES, Michael**; Bayer MaterialScience
AG, Law and Patents, Patents and Licensing, 51368 Lev-
erkusen (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,

AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES,
FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,
ZW.

(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, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT,
RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA,
GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

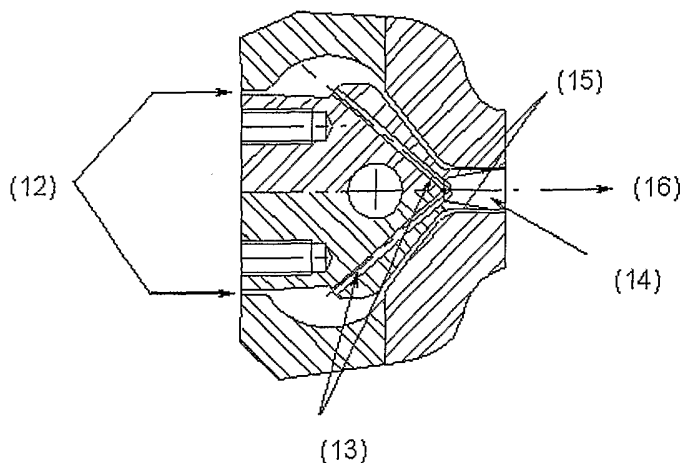
Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden
Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen
eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Ab-
kürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Co-
des and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der
PCT-Gazette verwiesen.

(54) Title: GROUSER PLATE COATED BY COEXTRUSION WITHOUT ANY TRIANGLE EFFECT

(54) Bezeichnung: DURCH COEXTRUSION BESCHICHTETE STEGPLATTE OHNE TRIANGELEFFEKT



(57) Abstract: The invention relates to a method for producing wedge-less, co-extruded grouser plates, special extrusion nozzles for producing such plates, the use of said nozzles for producing such plates, co-extruded grouser plates having at least one base structure containing a thermoplastic material and at least one co-extruded coating (9, 10) without any triangle effect, and other products containing said co-extruded grouser plate.

(57) Zusammenfassung: Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von zwickelfreien, coextrudierten Stegplatten, spezielle Extrusionsdüsen zur Herstellung solcher Platten, deren Verwendung zur Herstellung solcher Platten, sowie coextrudierte Stegplatten, umfassend mindestens eine Basisstruktur enthaltend einen Thermoplasten

and mindestens eine coextrudierte Beschichtung (9, 10), ohne Triangeleffekt, sowie andere Erzeugnisse welche diese coextrudierte Stegplatte enthalten.

WO 2004/101257 A1

Durch Coextrusion beschichtete Stegplatte ohne Triangeleffekt

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von zwickelfreien, durch Coextrusion beschichteten Stegplatten, spezielle Extrusionsdüsen zur Herstellung solcher Platten, deren Verwendung zur Herstellung solcher Platten, sowie mehrschichtige coextrudierte Stegplatten, umfassend mindestens eine Schicht enthaltend einen Thermoplasten und mindestens eine Beschichtung, ohne Triangeleffekt, sowie andere Erzeugnisse welche diese mehrschichtige Stegplatte enthalten.

Stegplatten werden häufig ein- oder beidseitig mit jeweils einer Coextrusionsschicht auf einer oder beiden Außenseiten versehen, welche verschiedene Funktionalitäten erfüllen kann, bspw. kann es sich um eine UV-Schutzschicht handeln, welche die Platte vor der Schädigung (z.B. Vergilbung) durch UV-Strahlung schützt, aber auch andere Funktionalitäten wie z.B. IR-Reflexion werden auf diese Weise erfüllt.

Im Folgenden wird der Stand der Technik zu derartigen Stegplatten zusammengefasst.

EP-A 0 110 221 offenbart Platten aus zwei Schichten Polycarbonat, wobei eine Schicht wenigstens 3 Gew.-% eines UV-Absorbers enthält. Die Herstellung dieser Platten kann gemäß EP-A 0 110 221 durch Coextrusion erfolgen.

EP-A 0 320 632 offenbart Formkörper aus zwei Schichten aus thermoplastischem Kunststoff, bevorzugt Polycarbonat, wobei eine Schicht spezielle substituierte Benzotriazole als UV-Absorber enthält. EP-A 0 320 632 offenbart auch die Herstellung dieser Formkörper durch Coextrusion.

EP-A 0 247 480 offenbart mehrschichtige Platten, in denen neben einer Schicht aus thermoplastischem Kunststoff eine Schicht aus verzweigtem Polycarbonat vorhanden ist, wobei die Schicht aus Polycarbonat spezielle substituierte Benzotriazole als UV-Absorber enthält. Die Herstellung dieser Platten durch Coextrusion wird ebenfalls offenbart.

EP-A 0 500 496 offenbart Polymerzusammensetzungen, die mit speziellen Triazinen gegen UV-Licht stabilisiert sind und deren Verwendung als Außenschicht in Mehrschichtsystemen. Als Polymere werden Polycarbonat, Polyester, Polyamide, Polyacetale, Polyphenylenoxid und Polyphenylensulfid genannt.

Alle aus dem Stand der Technik bekannten beschichteten Stegplatten zeigen jedoch das Problem des sogenannten „Triangeleffekts“, d.h. bei der Coextrusion entstehen Zwickel, bestehend aus dem Material der Coextrusionsschicht, verbunden mit einer gewissen Unebenheit der Plattenoberfläche.

Die Abb. 1 zeigt schematisch anhand eines Schnittes durch eine Stegplatte wie es zu dieser Zwickelbildung kommt. Die Pfeile zeigen den Fluss der Polymerschmelze in der Stegform der Stegplatte (1) der in der Coexschicht (2) die Ausbildung der Zwickel hervorruft.

5 Ausgehend vom Stand der Technik ergibt sich daher die Aufgabe, eine gegebenenfalls mit mehreren Schichten durch Coextrusion beschichtete Stegplatte bereitzustellen, die gegenüber dem Stand der Technik keinen Triangeleffekt mehr zeigt.

Diese Aufgabe liegt der vorliegenden Erfindung zu Grunde.

10 Im Falle einseitig beschichteter Platten könnte man dieses Problem mittels einer geänderten Zuführung des Coextrusionsmaterials lösen, indem man die Materialzufuhr von der unbeschichteten Seite verstärkt, wodurch die Zwickelbildung an der beschichteten Seite vermieden werden kann.

Die Abb.2 zeigt schematisch anhand eines Schnittes durch eine Stegplatte wie dieses Verfahren funktionieren könnte:

15 Durch einen verstärkten Polymerfluss von der nicht beschichteten Seite her kommt es zu einer Verteilung der Schmelze in Richtung der beschichteten Seite der Stegplatte (3), so dass die Coexschicht (4) zwickelfrei bleibt.

20 Im Falle beidseitig beschichteter Platten würde dieses Verfahren jedoch nicht mehr funktionieren. Hier würde beispielsweise durch die verstärkte Zufuhr von der Unterseite her auf der Unterseite ein verstärkter Zwickel auftreten, der Gewinn auf der einen Seite würde also durch einen Verlust auf der anderen Seite wieder aufgehoben.

Die Abb. 3 zeigt schematisch anhand eines Schnittes durch eine Stegplatte wie diese Auswirkung aussähe (Zufuhr bei (5)): Während die obere Coexschicht (6) zwickelfrei bleibt, weist die untere Coexschicht (7) einen starken Zwickel auf.

25 Es wurde nun überraschenderweise gefunden, dass man die Zwickelbildung bzw. den Triangeleffekt auf jeder Seite praktisch vollständig vermeiden kann, indem man die Materialflüsse während der Extrusion so modifiziert, dass man vom üblichen Materialfluss, um den Kamm der Düse herum, einen Teilfluss abzweigt, der direkt in die Mitte der Stegform der Düse geführt wird, welcher die Stege der Platten ausbildet. Gewöhnlich wird der Materialfluss durch den Kamm in eine obere und eine untere Strömung aufgeteilt, welche an den Stegformen von oben und unten
30 zusammenfließen und so die Stege erzeugen. Dieses Abfließen von Material aus der oberen und unteren Strömung führt jedoch zu einem typischen „Abflusstrichter“ welcher auf der

Coextrusionsseite durch nachfließendes Coexmaterial gefüllt wird. Es entsteht ein Zwickel, s. Abb. 1. Dadurch, dass erfindungsgemäß ein Teil des Materials direkt in die Stegformen geleitet wird, wird der Materialabfluss aus der oberen und unteren Strömung verringert oder sogar verhindert, s. Abb. 4, die Trichter- und damit die Zwickelbildung, der Triangeleffekt auf beiden Seiten der Platte wird minimiert, vorzugsweise sogar vollständig vermieden. Das erfindungsgemäße Ver-
5 fahren ist daher zur Herstellung sowohl ein- als auch beidseitig beschichteter Stegplatten geeignet.

Die Abb. 4 zeigt schematisch anhand eines Schnittes durch eine Stegplatte wie das erfindungsgemäße Verfahren funktioniert :

Durch eine zusätzliche Zuführung von Polymerschmelze bei (8), beispielsweise durch eine
10 Bohrung in die Stegform bleiben beide Coextrusionsschichten (9) und (10) zwickelfrei.

Es ist vollkommen überraschend, dass durch eine so einfache Maßnahme ein derart lange vorhandenes Problem so erfolgreich gelöst werden konnte.

Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist somit ein spezielles Verfahren zur Herstellung von Beschichtungen auf Stegplatten durch Coextrusion, sowie die durch dieses Verfahren erhältlichen
15 zwickel-, bzw. triangeleffektfreien Platten. Diese Platten zeichnen sich durch eine besonders glatte Oberfläche und gleichmäßige, also zwickelfreie, Coextrusionsschichten aus. Eine bevorzugte Ausführungsform ist eine beidseitig beschichtete Stegplatte.

Ebenfalls Gegenstand dieser Anmeldung ist daher auch eine spezielle Extrusionsdüse, welche die Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens ermöglicht.

20 Deren Kamm enthält zusätzlich zu den üblichen und für verschieden Zwecke benötigten Bohrungen, Schnitten und Formen Bohrungen, welche einen Teil des zufließenden Materials direkt in die Stegform führt. In einer bevorzugten Ausführungsform wird das Material dabei aus einem hinteren Bereich der Düse direkt nach vorne in die Stegform geführt.

Eine mögliche Ausführungsform der erfindungsgemäßen Düse auf Höhe einer Stegform Abb. 5
25 schematisch als Querschnitt dargestellt:

Der Zufluss der Polymerschmelze erfolgt bei (12). Durch die Bohrungen (13) erfolgt die Schmelzezuführung in die Stegform (14). (13) bezeichnet die Ober- bzw. Unterseitenform, der Plattenaustritt erfolgt bei (16).

Weiterhin ist Gegenstand der vorliegenden Erfindung ein Erzeugnis, das die genannten Platten
30 enthält. Dabei ist dieses Erzeugnis, welches bspw. die genannte mehrschichtige Stegplatte enthält,

bevorzugt ausgewählt aus der Gruppe bestehend aus Verschiebungen, Gewächshaus, Wintergarten, Veranda, Carport, Bushaltestelle, Überdachung, Trennwand, Kassenhaus und Solarkollektor.

Der wesentliche Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens liegt in der Vermeidung des Triangel-effektes, welcher sich ansonsten durch die Zwickelbildung und die damit verbundene Material-
5 vergeudung sowie eine unebene Oberfläche der Platte negativ bemerkbar macht. Das im Zwickel vergeudete Beschichtungsmaterial besteht in der Regel aus wertvollem, mit kostspieligen Additiven versehenem Thermoplasten. Die Einsparung solchen Materials kann zu nicht unerheb-lichen Kostenvorteilen führen.

Das erfindungsgemäße Verfahren ist zur Herstellung verschiedenster Coextrusionsschichten,
10 prinzipiell aller denkbaren Funktionsschichten auch in Kombination (UV-Schutz und Funktions-schicht, z.B. IR-Reflexion, oben sowie UV-Schutz, unten) geeignet, besonders geeignet ist es zur Herstellung beidseitig mit UV-Schutz versehener Stegplatten.

Die erfindungsgemäßen, mehrschichtigen Erzeugnisse wie Stegplatten haben weitere Vorteile gegenüber dem Stand der Technik. Die erfindungsgemäßen mehrschichtigen Erzeugnisse wie die
15 Stegplatte sind durch Coextrusion herstellbar. Damit ergeben sich Vorteile gegenüber eines durch Lackierung hergestellten Erzeugnisses. So verdampfen bei der Coextrusion keine Lösungsmittel, wie dies bei Lackierungen der Fall ist.

Außerdem können Lacke nicht lange lagern. Diesen Nachteil hat die Coextrusion nicht.

Außerdem erfordern Lacke eine aufwendige Technik. Zum Beispiel erfordern sie explosions-
20 geschützte Aggregate, das Recycling von Lösungsmitteln und damit teure Investitionen in Anlagen. Diesen Nachteil hat die Coextrusion nicht.

Eine bevorzugte Ausführungsform der vorliegenden Erfindung ist die genannte mehrschichtige Stegplatte, wobei die Basis- wie auch die Coextrusionsschicht aus unterschiedlichen oder gleichen Thermoplasten gefertigt sein können, bevorzugt basieren beide Schichten auf dem gleichen
25 Material.

Als thermoplastische Formmassen kommen alle Formmassen infrage die bspw. Polycarbonat und/oder Polyester und/oder Polyestercarbonaten und/oder Polyestern und/oder Polymethylmeth-
acrylaten und/oder Polystyrolen und/oder SAN und/oder Blends aus Polycarbonat und Polyestern und/oder Polymethylmethacrylaten und/oder Polystyrolen und/oder SAN enthalten.

Bevorzugt werden Formmassen enthaltend transparente Thermoplaste wie Polycarbonat und/oder Polyester sowie Blends enthaltend mindestens einen der beiden Thermoplasten. Besonders bevorzugt werden Polycarbonat und Polyester, ganz besonders bevorzugt Polycarbonat eingesetzt.

Die Herstellung dieser Thermoplaste ist dem Fachmann wohlbekannt und erfolgt nach den bekannten Verfahren.

Erfindungsgemäß sind diejenigen mehrschichtigen Erzeugnisse bevorzugt, bei denen die Coextrusionsschicht zusätzlich 1 bis 20 Gew.-% UV-Absorber enthält und 5 bis 200 µm bevorzugt 30 bis 100 µm dick ist.

Die Stegplatten können Stegdoppelplatten, Stegdreifachplatten, Stegvierfachplatten usw. sein. Die Stegplatten können auch unterschiedliche Profile wie z.B. X-Profil bzw. XX-Profil besitzen. Außerdem können die Stegplatten auch gewellte Stegplatten sein.

Eine bevorzugte Ausführungsform der vorliegenden Erfindung ist Stegplatte mit beidseitiger Coextrusionsschicht, wobei Basismaterial und die beiden Coextrusionsschichten aus Polycarbonat bestehen.

Die erfindungsgemäßen mehrschichtigen Erzeugnisse können, abhängig von der Art der verwendeten Thermoplaste und deren Additivierung, transluzent, gedeckt oder transparent sein.

In einer besonderen Ausführungsform sind die mehrschichtigen Erzeugnisse transparent.

Sowohl das Basismaterial als auch die Coextrusionsschicht(en) in den erfindungsgemäßen Stegplatten können Additive enthalten.

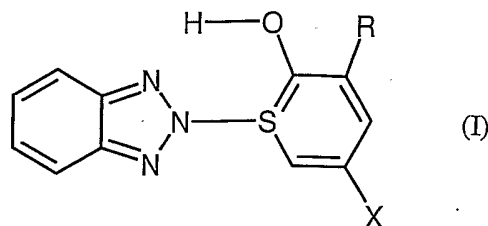
Die Coextrusionsschicht kann insbesondere UV-Absorber und Entformungsmittel enthalten.

Die UV-Absorber bzw. deren Mischungen sind dabei in Konzentrationen von 0-20 Gew.-% vorhanden. Bevorzugt sind dabei 0,1 bis 20 Gew.-%, besonders bevorzugt 2 bis 10 Gew.-%, ganz besonders bevorzugt 3 bis 8 Gew.-%. Falls zwei oder mehr Coextrusionsschichten vorhanden sind, kann der Anteil an UV-Absorber in diesen Schichten unterschiedlich sein.

Beispiele für UV-Absorber, die erfindungsgemäß verwendet werden können, werden im folgenden beschrieben.

a) Benzotriazol-Derivate nach Formel (I):

- 6 -



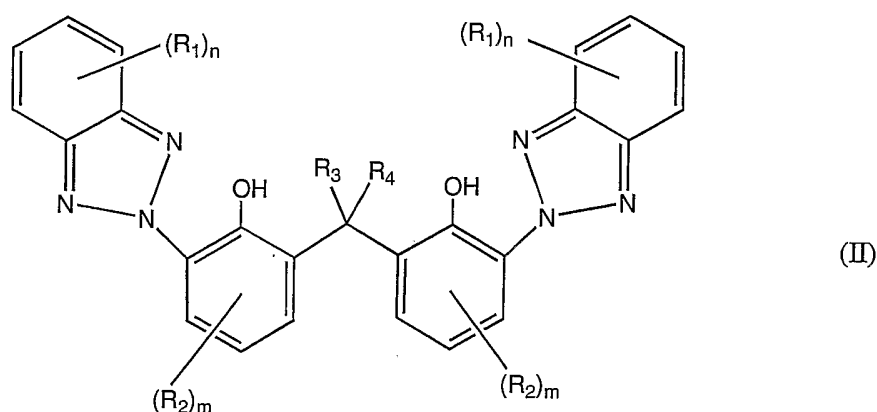
In Formel (I) sind R und X gleich oder verschieden und bedeuten H oder Alkyl oder Alkylaryl.

Bevorzugt ist dabei Tinuvin 329 mit X = 1,1,3,3-Tetramethylbutyl und R = H

Tinuvin 350 mit X = tert-Butyl und R = 2-Butyl

5 Tinuvin 234 mit X = R = 1,1-Dimethyl-1-phenyl

b) Dimere Benzotriazol-Derivate nach Formel (II):



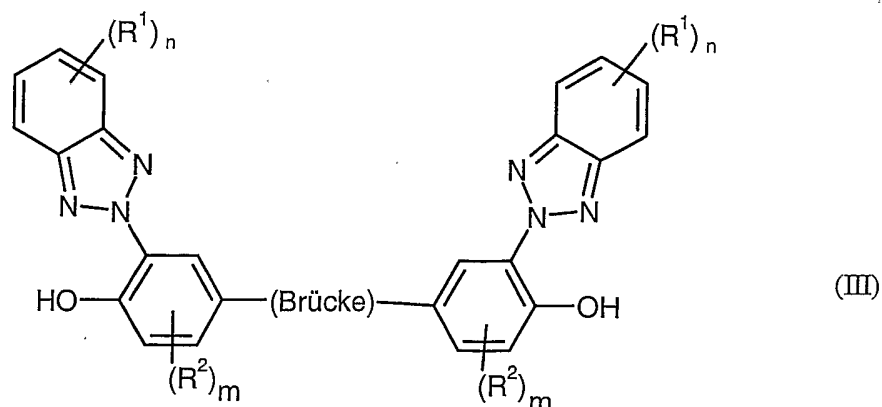
In Formel (II) sind R^1 und R^2 gleich oder verschieden und bedeuten H, Halogen, C_1 - C_{10} -Alkyl, C_5 - C_{10} -Cycloalkyl, C_7 - C_{13} -Aralkyl, C_6 - C_{14} -Aryl, $-OR^5$ oder $-(CO)-O-R^5$ mit $R^5 = H$ oder C_1 - C_4 -Alkyl.

10 In Formel (II) sind R^3 und R^4 ebenfalls gleich oder verschieden und bedeuten H, C_1 - C_4 -Alkyl, C_5 - C_6 -Cycloalkyl, Benzyl oder C_6 - C_{14} -Aryl.

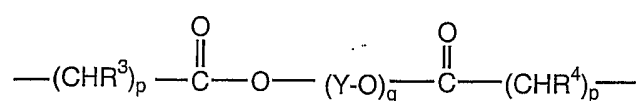
In Formel (II) bedeutet m 1, 2 oder 3 und n 1, 2, 3 oder 4.

Bevorzugt ist dabei Tinuvin 360 mit $R^1 = R^3 = R^4 = H$; n = 4; $R^2 = 1,1,3,3$ -Tetramethylbutyl; m = 1

15 b1) Dimere Benzotriazol-Derivate nach Formel (III):



worin die Brücke



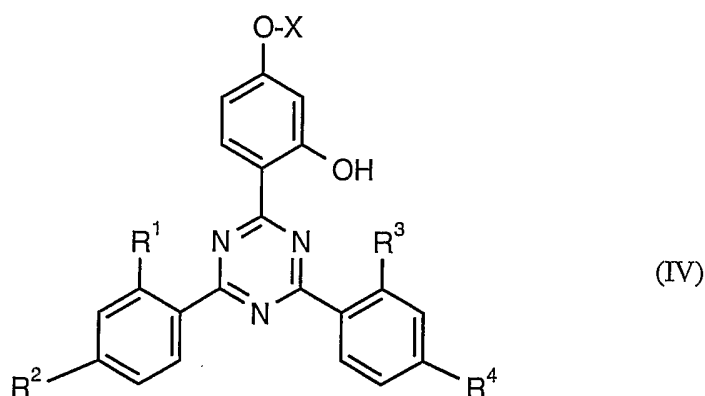
bedeutet, R^1 , R^2 , m und n die für Formel (II) genannte Bedeutung haben, und worin p eine
 5 ganze Zahl von 0 bis 3 ist, q eine ganze Zahl von 1 bis 10 ist,

Y gleich $-\text{CH}_2-\text{CH}_2-$, $-(\text{CH}_2)_3-$, $-(\text{CH}_2)_4-$, $-(\text{CH}_2)_5-$, $-(\text{CH}_2)_6-$, oder $\text{CH}(\text{CH}_3)-\text{CH}_2-$

ist und R^3 und R^4 die für Formel (II) genannte Bedeutung haben.

Bevorzugt ist dabei Tinuvin 840 mit $\text{R}^1 = \text{H}$; $n = 4$; $\text{R}^2 = \text{tert-Butyl}$; $m = 1$; R^2 ist in ortho-Stellung zur OH-Gruppe angebracht; $\text{R}^3 = \text{R}^4 = \text{H}$; $p = 2$; $\text{Y} = -(\text{CH}_2)_5-$; $q = 1$

10 c) Triazin-Derivate nach Formel (IV):

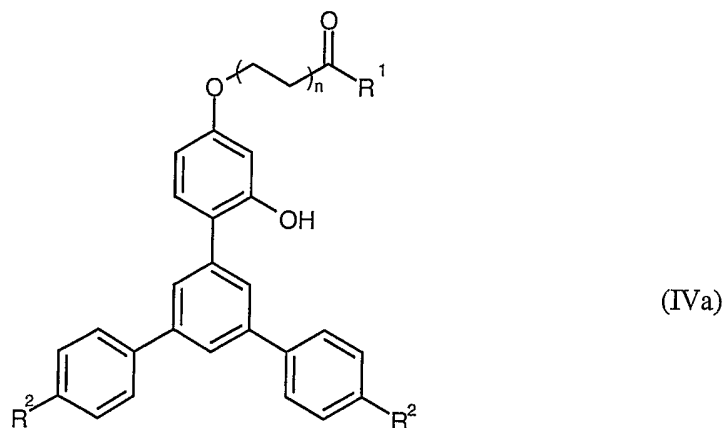


worin R^1 , R^2 , R^3 , R^4 in Formel (IV) gleich oder verschieden sind und H oder Alkyl oder CN oder Halogen sind und X gleich Alkyl ist.

Bevorzugt ist dabei Tinuvin 1577 mit $R^1 = R^2 = R^3 = R^4 = H$; $X = \text{Hexyl}$

Cyasorb UV-1164 mit $R^1 = R^2 = R^3 = R^4 = \text{Methyl}$; $X = \text{Octyl}$

d) Triazin-Derivate der folgenden Formel (IVa)



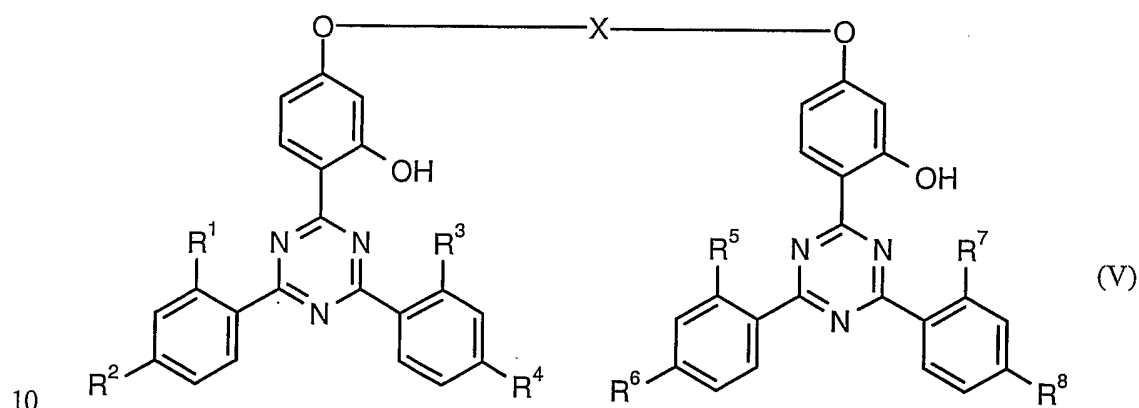
5 worin

R^1 gleich C_1 -Alkyl bis C_{17} -Alkyl bedeutet,

R^2 gleich H oder C_1 -Alkyl bis C_4 -Alkyl bedeutet und

n gleich 0 bis 20 ist.

e) Dimere Triazin-Derivate der Formel (V):

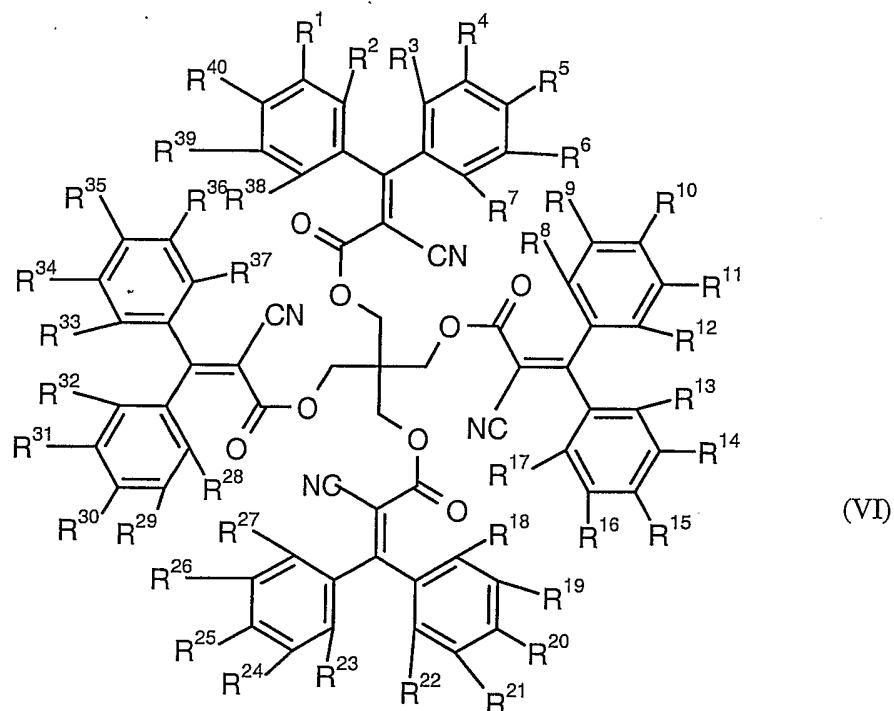


10

worin

$R^1, R^2, R^3, R^4, R^5, R^6, R^7, R^8$ in Formel (V) gleich oder verschieden sein können und H oder Alkyl oder CN oder Halogen bedeuten und X gleich Alkyl oder $-(CH_2CH_2-O)_n-C(=O)-$ ist.

f) Diarylcynoacrylate der Formel (VI)



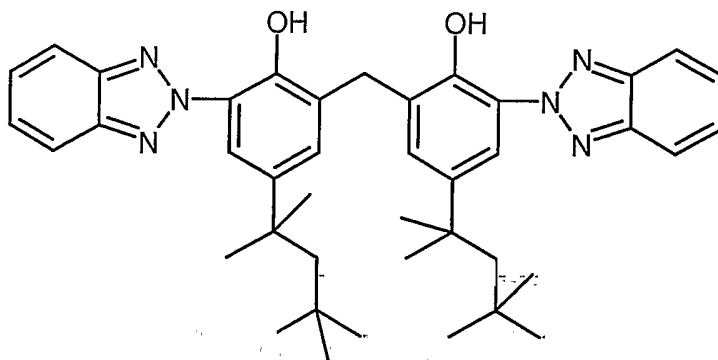
worin

R^1 bis R^{40} gleich oder verschieden sein können und H, Alkyl, CN oder Halogen bedeuten.

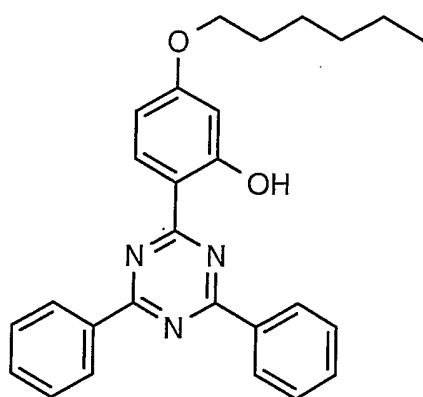
5 Bevorzugt ist dabei Uvinul 3030 mit R^1 bis $R^{40} = H$

Ganz besonders bevorzugt sind die UV-Absorber ausgewählt aus der Gruppe bestehend aus Tinuvin 360, Tinuvin 1577 und Uvinul 3030.

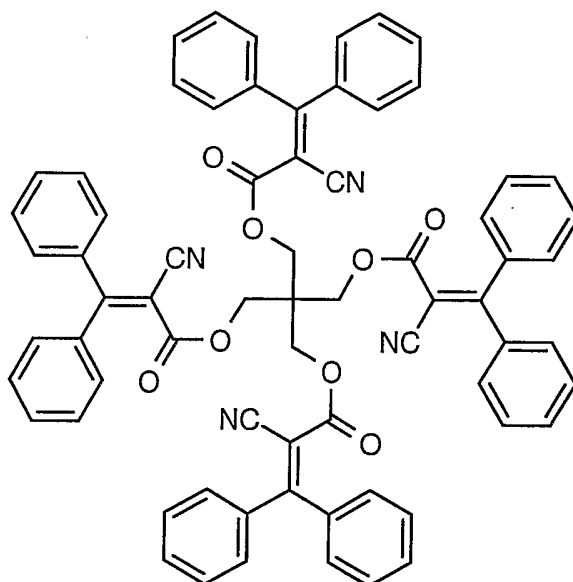
Tinuvin 360:



10 Tinuvin 1577



Uvinul 3030



Die genannten UV-Absorber sind kommerziell erhältlich.

- 5 Zusätzlich, aber auch anstelle der UV-Absorber, können die Schichten noch andere übliche Verarbeitungshilfsmittel, insbesondere Entformungsmittel und Fließmittel sowie die in den verwendeten Polycarbonaten üblichen Additive wie Stabilisatoren insbesondere Thermostabilisatoren sowie Farbmitteln und optische Aufheller und anorganische Pigmente enthalten.

Als bevorzugte Thermoplaste für die erfindungsgemäßen mehrschichtigen Erzeugnisse sind alle 10 bekannten Polycarbonate geeignet:

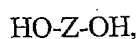
Dies sind Homopolycarbonate, Copolycarbonate und thermoplastische Polyestercarbonate.

Sie haben bevorzugt mittlere Molekulargewichte \overline{M}_w von 18.000 bis 40.000, vorzugsweise von 26.000 bis 36.000 und insbesondere von 28.000 bis 35.000, ermittelt durch Gelpermeationschromatographie, geeicht an Polycarbonat.

Zur Herstellung von Polycarbonaten sei beispielhaft auf „Schnell, Chemistry and Physics of Polycarbonats, Polymer Reviews, Vol. 9, Interscience Publishers, New York, London, Sydney 1964“, und auf „D.C. PREVORSEK, B.T. DEBONA and Y. KESTEN, Corporate Research Center, Allied Chemical Corporation, Morristown, New Jersey 07960, 'Synthesis of Poly-(ester)carbonate Copolymers' in Journal of Polymer Science, Polymer Chemistry Edition, Vol. 19, 75-90 (1980)“, und auf „D. Freitag, U. Grigo, P.R. Müller, N. Nouvertne, BAYER AG, 'Polycarbonates' in Encyclopedia of Polymer Science and Engineering, Vol. 11, Second Edition, 1988, Seiten 648-718“ und schließlich auf „Dres. U. Grigo, K. Kircher und P.R. Müller 'Polycarbonate' in Becker/Braun, Kunststoff-Handbuch, Band 3/1, Polycarbonate, Polyacetale, Polyester, Celluloseester, Carl Hanser Verlag München, Wien 1992, Seiten 117-299“ verwiesen.

Die Herstellung der Polycarbonate erfolgt vorzugsweise nach dem Phasengrenzflächenverfahren oder dem Schmelzumesterungsverfahren und wird im Folgenden beispielhaft an dem Phasengrenzflächenverfahren beschrieben.

Als Ausgangsverbindungen bevorzugt einzusetzende Verbindungen sind Bisphenole der allgemeinen Formel



worin Z ein divalenter, organischer Rest mit 6 bis 30 Kohlenstoffatomen ist, der eine oder mehrere aromatische Gruppen enthält.

Beispiele solcher Verbindungen sind Bisphenole, die zu der Gruppe der Dihydroxydiphenyle, Bis(hydroxyphenyl)alkane, Indanbisphenole, Bis(hydroxyphenyl)ether, Bis(hydroxyphenyl)sulfone, Bis(hydroxyphenyl)ketone und 1,3 oder 1,4- Bis(hydroxyphenylpropyl)benzole gehören.

Besonders bevorzugte Bisphenole, die zu den vorgenannten Verbindungsgruppen gehören, sind Bisphenol-A, Tetraalkylbisphenol-A, 1,3-Bis-[2-(4-hydroxyphenyl)-2-propyl]benzol (Bisphenol M), 1,4-Bis-[2-(4-hydroxyphenyl)-2-propyl]benzol, 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-3,3,5-trimethylcyclohexan (Bisphenol-TMC) sowie gegebenenfalls deren Gemische.

Bevorzugt werden die erfindungsgemäß einzusetzenden Bisphenolverbindungen mit Kohlen säureverbindungen, insbesondere Phosgen, oder beim Schmelzumesterungsprozess mit Diphenylcarbonat bzw. Dimethylcarbonat, umgesetzt.

Polyestercarbonate werden bevorzugt durch Umsetzung der bereits genannten Bisphenole, mindestens einer aromatischen Dicarbonsäure und gegebenenfalls Kohlensäureäquivalente erhalten. Geeignete aromatische Dicarbonsäuren sind beispielsweise Phthalsäure, Terephthalsäure, Isophthalsäure, 3,3'- oder 4,4'-Diphenyldicarbonsäure und Benzophenondicarbonsäuren. Ein Teil,
5 bis zu 80 Mol.%, vorzugsweise von 20 bis 50 Mol.% der Carbonatgruppen in den Polycarbonaten können durch aromatische Dicarbonsäureester-Gruppen ersetzt sein.

Beim Phasengrenzflächenverfahren verwendete inerte organische Lösungsmittel sind beispielsweise Dichlormethan, die verschiedenen Dichlorethane und Chlorpropanverbindungen, Tetrachlormethan, Trichlormethan, Chlorbenzol und Chlortoluol, vorzugsweise werden Chlorbenzol oder
10 Dichlormethan bzw. Gemische aus Dichlormethan und Chlorbenzol eingesetzt.

Die Phasengrenzflächenreaktion kann durch Katalysatoren wie tertiäre Amine, insbesondere N-Alkylpiperidine oder Oniumsalze beschleunigt werden. Bevorzugt werden Tributylamin, Triethylamin und N-Ethylpiperidin verwendet. Im Falle des Schmelzeumesterungsprozesses werden bevorzugt die in DE-A 4238123 genannten Katalysatoren verwendet.

15 Die Polycarbonate können durch den Einsatz geringer Mengen Verzweiger bewusst und kontrolliert verzweigt werden. Einige geeignete Verzweiger sind: Phloroglucin, 4,6-Dimethyl-2,4,6-tri-(4-hydroxyphenyl)-hepten-2; 4,6-Dimethyl-2,4,6-tri-(4-hydroxyphenyl)-heptan; 1,3,5-Tri-(4-hydroxyphenyl)-benzol; 1,1,1-Tri-(4-hydroxyphenyl)-ethan; Tri-(4-hydroxyphenyl)-phenylmethan; 2,2-Bis-[4,4-bis-(4-hydroxyphenyl)-cyclohexyl]-propan; 2,4-Bis-(4-hydroxyphenyl-isopropyl)-
20 phenol; 2,6-Bis-(2-hydroxy-5'-methyl-benzyl)-4-methylphenol; 2-(4-Hydroxyphenyl)-2-(2,4-dihydroxyphenyl)-propan; Hexa-(4-(4-hydroxyphenyl-isopropyl)-phenyl)-orthoterephthalsäureester; Tetra-(4-hydroxyphenyl)-methan; Tetra-(4-(4-hydroxyphenyl-isopropyl)-phenoxy)-methan; 1,3,5-Tris-[2-(4-hydroxyphenyl)-2-propyl]benzol; 2,4-Dihydroxybenzoesäure; Trimesinsäure; Cyanurchlorid; 3,3-Bis-(3-methyl-4-hydroxyphenyl)-2-oxo-2,3-dihydroindol; 1,4-Bis-(4',4"-dihydroxy-
25 triphenyl)-methyl)-benzol und insbesondere; 1,1,1-Tri-(4-hydroxyphenyl)-ethan und Bis-(3-methyl-4-hydroxyphenyl)-2-oxo-2,3-dihydroindol.

Die gegebenenfalls mitzuverwendenden 0,05 bis 2 mol-%, bezogen auf eingesetzte Diphenole, an Verzweigern bzw. Mischungen der Verzweiger, können mit den Diphenolen zusammen eingesetzt werden aber auch in einem späteren Stadium der Synthese zugegeben werden.

30 Als Kettenabbrecher werden bevorzugt Phenole wie Phenol, Alkylphenole wie Kresol und 4-tert.-Butylphenol, Chlorphenol, Bromphenol, Cumylphenol oder deren Mischungen in Mengen von 1-20 mol-% bevorzugt 2-10 mol-% je mol Bisphenol verwendet. Bevorzugt sind Phenol, 4-tert.-Butylphenol bzw. Cumylphenol.

Kettenabbrecher und Verzweiger können getrennt oder aber auch zusammen mit dem Bisphenol den Synthesen zugesetzt werden.

Die Herstellung der Polycarbonate nach dem Schmelzumesterungsverfahren ist in DE-A 42 38 123 beispielhaft beschrieben.

- 5 Erfindungsgemäß bevorzugte Polycarbonate sind das Homopolycarbonat auf Basis von Bisphenol A, das Homopolycarbonat auf Basis von 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-3,3,5-trimethylcyclohexan und die Copolycarbonate auf Basis der beiden Monomere Bisphenol A und 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-3,3,5-trimethylcyclohexan und die Copolycarbonate auf Basis der beiden Monomere Bisphenol A und 4,4'-Dihydroxydiphenyl (DOD).
- 10 Das Homopolycarbonat auf Basis von Bisphenol A ist besonders bevorzugt.

Das verwendete Polymer kann Stabilisatoren enthalten. Geeignete Stabilisatoren sind beispielsweise Phosphine, Phosphite oder Si enthaltende Stabilisatoren und weitere in EP-A 0 500 496 beschriebene Verbindungen. Beispielhaft seien Triphenylphosphite, Diphenylalkylphosphite, Phenylalkylphosphite, Tris-(nonylphenyl)phosphit, Tetrakis-(2,4-di-tert.-butylphenyl)-4,4'-biphenylen-diphosphonit und Triarylphosphit genannt. Besonders bevorzugt sind Triphenylphosphin und Tris-(2,4-di-tert.-butylphenyl)phosphit.

15

Diese Stabilisatoren können in allen Schichten der erfindungsgemäßen Stegplatte vorhanden sein. Also sowohl in der Basis- als auch in der oder in den Coextrusionsschichten. In jeder Schicht können unterschiedliche Additive bzw. Konzentrationen an Additiven vorhanden sein.

- 20 Ferner kann die erfindungsgemäße Stegplatte 0.01 bis 0.5 Gew.-% der Ester oder Teilester von ein- bis sechswertigen Alkoholen, insbesondere des Glycerins, des Pentaerythrits oder von Guerbetalkoholen enthalten.

Einwertige Alkohole sind beispielsweise Stearylalkohol, Palmitylalkohol und Guerbetalkohole.

Ein zweiwertiger Alkohol ist beispielsweise Glycol.

- 25 Ein dreiwertiger Alkohol ist beispielsweise Glycerin.

Vierwertige Alkohole sind beispielsweise Pentaerythrit und Mesoerythrit.

Fünfwertige Alkohole sind beispielsweise Arabit, Ribit und Xylit.

Sechswertige Alkohole sind beispielsweise Mannit, Glucit (Sorbit) und Dulcit.

Die Ester sind bevorzugt die Monoester, Diester, Triester, Tetraester, Pentaester und Hexaester oder deren Mischungen, insbesondere statistische Mischungen, aus gesättigten, aliphatischen C₁₀ bis C₃₆-Monocarbonsäuren und gegebenenfalls Hydroxy-Monocarbonsäuren, vorzugsweise mit gesättigten, aliphatischen C₁₄ bis C₃₂-Monocarbonsäuren und gegebenenfalls Hydroxy-Monocarbonsäuren.

Die kommerziell erhältlichen Fettsäureester, insbesondere des Pentaerythrits und des Glycerins, können herstellungsbedingt <60% unterschiedlicher Teilester enthalten.

Gesättigte, aliphatische Monocarbonsäuren mit 10 bis 36 C-Atomen sind beispielsweise Caprinsäure, Laurinsäure, Myristinsäure, Palmitinsäure, Stearinsäure, Hydroxystearinsäure, Arachinsäure, Behensäure, Lignocerinsäure, Cerotinsäure und Montansäuren.

Bevorzugte gesättigte, aliphatische Monocarbonsäuren mit 14 bis 22 C-Atomen sind beispielsweise Myristinsäure, Palmitinsäure, Stearinsäure, Hydroxystearinsäure, Arachinsäure und Behensäure.

Besonders bevorzugt sind gesättigte, aliphatische Monocarbonsäuren wie Palmitinsäure, Stearinsäure und Hydroxystearinsäure.

Die gesättigten, aliphatischen C₁₀ bis C₃₆-Carbonsäuren und die Fettsäureester sind als solche entweder literaturbekannt oder nach literaturbekannten Verfahren herstellbar. Beispiele für Pentaerythritfettsäureester sind die der besonders bevorzugten, vorstehend genannten Monocarbonsäuren.

Besonders bevorzugt sind Ester des Pentaerythrits und des Glycerins mit Stearinsäure und Palmitinsäure.

Besonders bevorzugt sind auch Ester von Guerbetalkoholen und des Glycerins mit Stearinsäure und Palmitinsäure und gegebenenfalls Hydroxystearinsäure.

Diese Ester können sowohl in der Basis als auch in der oder in den Coextrusionsschichten vorhanden sein. In jeder Schicht können unterschiedliche Additive bzw. Konzentrationen vorhanden sein.

Die erfindungsgemäßen Stegplatten können Antistatika enthalten.

Beispiele für Antistatika sind kationaktive Verbindungen, beispielsweise quartäre Ammonium-, Phosphonium- oder Sulfoniumsalze, anionaktive Verbindungen, beispielsweise Alkylsulfonate, Alkylsulfate, Alkylphosphate, Carboxylate in Form von Alkali- oder Erdalkalimetallsalzen, nicht-

ionogene Verbindungen, beispielsweise Polyethylenglykolester, Polyethylenglykoether, Fettsäureester, ethoxylierte Fettamine. Bevorzugte Antistatika sind nichtionogene Verbindungen.

Diese Antistatika können sowohl in der Basis als auch in der oder in den Coextrusionsschichten vorhanden sein. In jeder Schicht können unterschiedliche Additive bzw. Konzentrationen
5 vorhanden sein. Sie werden bevorzugt in der oder in den Coex-Schichten verwendet.

Die erfindungsgemäßen Stegplatten können organische Farbstoffe, anorganische Farbpigmente, Fluoreszenzfarbstoffe und besonders bevorzugt optische Aufheller enthalten.

Diese Farbmittel können sowohl in der Basis als auch in der oder in den Coextrusionsschichten vorhanden sein. In jeder Schicht können unterschiedliche Additive bzw. Konzentrationen vor-
10 handen sein.

Alle für die Herstellung der erfindungsgemäßen Stegplatte verwandten Formmassen, deren Einsatzstoffe und Lösungsmittel können aus ihrer Herstellung und Lagerung mit entsprechenden Verunreinigungen kontaminiert sein, wobei es das Ziel ist, mit so sauberen Ausgangsstoffen wie möglich zu arbeiten.

15 Das Vermischen der einzelnen Bestandteile kann in bekannter Weise sowohl sukzessive als auch simultan erfolgen und zwar sowohl bei Raumtemperatur als auch bei erhöhter Temperatur.

Die Einarbeitung der Zusätze in die Formmassen für die erfindungsgemäßen Stegplatten insbesondere der UV-Absorber und weiterer vorgenannter Additive erfolgt bevorzugt in bekannter Weise durch Vermischen von Polymergranulat mit den Zusätzen bei Temperaturen von etwa 200
20 bis 330°C in üblichen Aggregaten wie Innenknetern, Einschnckenextrudern und Doppelwellenextrudern beispielsweise durch Schmelzecompoundierung oder Schmelzeextrusion oder durch Vermischen der Lösungen des Polymers mit Lösungen der Additive und anschließende Verdampfung der Lösungsmittel in bekannter Weise. Der Anteil der Additive in der Formmasse kann in weiten Grenzen variiert werden und richtet sich nach den gewünschten Eigenschaften der
25 Formmasse. Der Gesamtanteil der Additive in der Formmasse beträgt bevorzugt etwa bis zu 20 Gew.-%, vorzugsweise 0,2 bis 12 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht der Formmasse.

Die Einarbeitung der UV-Absorber in die Formmassen kann beispielsweise auch geschehen durch Vermischen von Lösungen der UV-Absorber und gegebenenfalls weiterer vorgenannter Additive mit Lösungen der Kunststoffe in geeigneten organischen Lösungsmitteln wie CH_2Cl_2 , Halogen-
30 alkanen, Halogenaromaten, Chlorbenzol und Xylolen. Die Substanzgemische werden dann bevorzugt in bekannter Weise via Extrusion homogenisiert; die Lösungsgemische werden bevorzugt in

bekannter Weise durch Ausdampfen des Lösungsmittels und anschließender Extrusion entfernt, beispielsweise compounding.

Die Bearbeitung der erfindungsgemäßen Stegplatten z.B. durch Tiefziehen oder durch Oberflächenbearbeitungen, wie z.B. Ausrüstung mit Kratzfestlacken, wasserspreitenden Schichten und
5 ähnliches sind möglich und die durch diese Verfahren hergestellten Erzeugnisse sind ebenfalls Gegenstand der vorliegenden Erfindung.

Die Coextrusion als solche ist literaturbekannt (siehe beispielsweise EP-A 0 110 221 und EP-A 0 110 238). Im vorliegenden Fall wird vorzugsweise wie folgt verfahren: An einem Coextrusions-
10 adapter sind Extruder zur Erzeugung der Kernschicht und Deckschicht(en) angeschlossen. Der Adapter ist so konstruiert, dass die die Deckschicht(en) formende Schmelze als dünne Schicht haftend auf die Schmelze der Kernschicht aufgebracht werden. Der so erzeugte mehrschichtige Schmelzestrang wird dann in der anschließend angeschlossenen Düse in die gewünschte Form (Stegplatte) gebracht. Anschließend wird in bekannter Weise mittels Vakuumkalibrierung (Stegplatte) die Schmelze unter kontrollierten Bedingungen abgekühlt und anschließend abgelängt.
15 Gegebenenfalls kann nach der Kalibrierung ein Temperofen zur Eliminierung von Spannungen angebracht werden. Anstelle des vor der Düse angebrachten Adapters kann auch die Düse selbst so ausgelegt sein, dass dort die Zusammenführung der Schmelzen erfolgt.

Im erfindungsgemäßen Verfahren wird dabei das geschilderte Verfahren unter Verwendung einer wie oben beschrieben abgewandelten Düse, also mit Bohrung zur direkten Materialzuführung in
20 die Stegform, durchgeführt. Dementsprechend ebenfalls Gegenstand der vorliegenden Anmeldung ist die Verwendung einer erfindungsgemäßen Düse zur Herstellung einer zwickelfreien, beschichteten Stegplatte.

Die Erfindung wird durch die folgenden Beispiele weiter erläutert, ohne auf diese beschränkt zu sein. Die erfindungsgemäßen Beispiele geben lediglich bevorzugte Ausführungsformen der
25 vorliegenden Erfindung wider.

Die verwendeten Maschinen und Apparate zur Herstellung von mehrschichtigen Massivplatten werden im Folgenden beschrieben. Sie umfassen:

~~den Hauptextruder mit einer Schnecke der Länge 25 bis 36 D und einem Durchmesser von 70~~
mm bis 200 mm mit Entgasung und ohne Entgasung

30 - einen oder mehrere Coextruder zum Aufbringen der Deckschichten mit einer Schnecke der Länge 25 bis 36 D, wobei D den Durchmesser des Extruders bezeichnet, und einem Durchmesser D von 25 mm bis 70 mm, mit und ohne Entgasung.

- einen Co-Ex Adapter
- eine spezielle Stegplattendüse
- einen Kalibrator
- eine Abzugseinrichtung
- 5 - eine Rollenbahn
- eine Ablängvorrichtung (Säge)
- einen Ablagetisch.

Das Polycarbonat-Granulat des Basismaterials wurde dem Fülltrichter des Hauptextruders zugeführt, das Coextrusionsmaterial dem des Coextruders. Im jeweiligen Plastifiziersystem
 10 Zylinder/Schnecke erfolgte das Aufschmelzen und Fördern des jeweiligen Materials. Beide Materialschmelzen wurden in dem Coex-Adapter und der Stegplattendüse zusammengeführt und bildeten nach Verlassen der Düse und Abkühlen im Kalibrator einen Verbund. Die weiteren Einrichtungen dienten dem Transport, Ablängen und Ablegen der extrudierten Platten.

Die erhaltenen Platten wurden anschließend visuell begutachtet.

- 15 Es wurden Stegplatten der Dimensionen:

Stegdoppelplatte 10 mm dick, 11 mm Stegabstand, 2100 mm breit, 1,7 kg/m² SN2 10/11-2100 1,7kg/m²

Stegdoppelplatte 10 mm dick, 11 mm Stegabstand, 2100 mm breit, 2,0 kg/m² SS2 10/11-2100 2,0 kg/m²

Stegdoppelplatte 8 mm dick, 11 mm Stegabstand, 2100 mm breit, 1,5 kg/m² SN2 8/11-2100 1,5 kg/m²

Stegdoppelplatte 8 mm dick, 11 mm Stegabstand, 2100 mm breit, 1,7 kg/m² SS2 8/11-2100 1,7 kg/m²

- 20 aus Polycarbonat gefertigt, diese enthielten augenscheinlich keine Zwickel mehr und wiesen dementsprechend keinen Triangeleffekt mehr auf.

Die folgenden Polycarbonate wurden in diesen Versuchen als Coextrusion eingesetzt:

- Makrolon® 1243, Ein verzweigtes Bisphenol A Polycarbonat mit 0,3 Mol % Isatinbiskresol als Verzweiger und einem \overline{M}_w von 29 234 sowie einer relativen Lösungsviskosität von
 25 0,5g/100 ml,
- Makrolon® 3103, ein lineares Bisphenol A Polycarbonat mit \overline{M}_w von 31 887 sowie einer relativen Lösungsviskosität von 0,5g/100 ml

als Basismaterialien sowie

DP1-1816, ebenfalls ein lineares Bisphenol A Polycarbonat mit \overline{M}_w von 33 560 und UV-Schutz-additiven.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung zwickelfreier, beschichteter Stegplatten durch Coextrusion, dadurch gekennzeichnet dass ein Teil des Materialflusses des Basismaterials direkt in die Stegform geleitet wird.
- 5 2. Verfahren gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Materialführung durch mindestens eine Bohrung im Düsenkamm geschieht, welche Material direkt aus einem hinteren Teil der Düse oder Düsen nach vorne in die Stegform leitet.
3. Stegplattendüse, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens eine Bohrung im Düsenkamm zu einer direkten Zuführung eines Teils des Materials in die Stegform führt.
- 10 4. Verwendung der Düse gemäß Anspruch 3 zur Herstellung coextrudierter Stegplatten ohne Zwickelbildung.
5. Durch Coextrusion beschichtete Stegplatte ohne Zwickelbildung.
6. Stegplatte nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass sie einen transparenten Thermoplasten enthält.
- 15 7. Stegplatte gemäß Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass alle Schichten auf dem gleichen Thermoplasten basieren.
8. Stegplatte gemäß Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass sie aus Polycarbonat besteht.
9. Stegplatte gemäß Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Coextrusionsschichten als UV-Schutz dienen.
- 20 10. Produkt, enthaltend eine Stegplatte gemäß Anspruch 5 bis 9.

Abb. 1

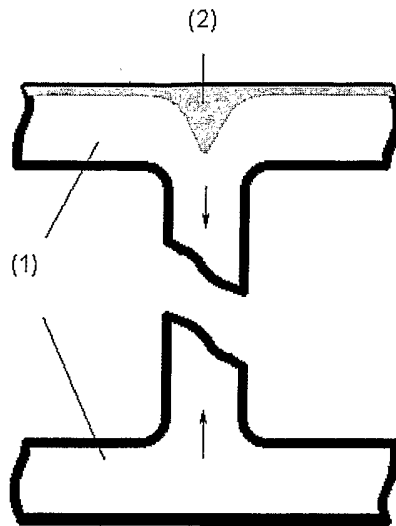


Abb. 2

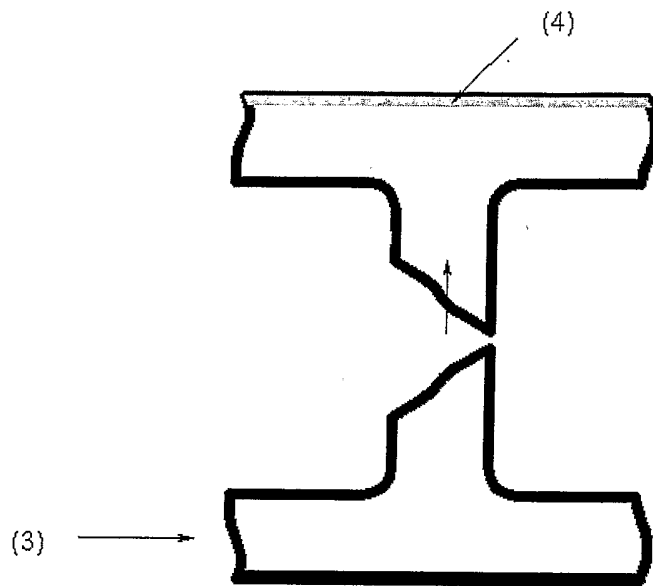


Abb. 3

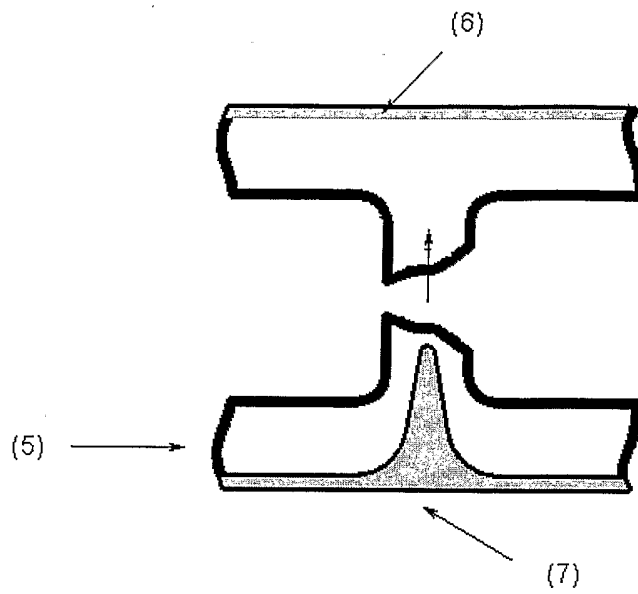


Abb. 4

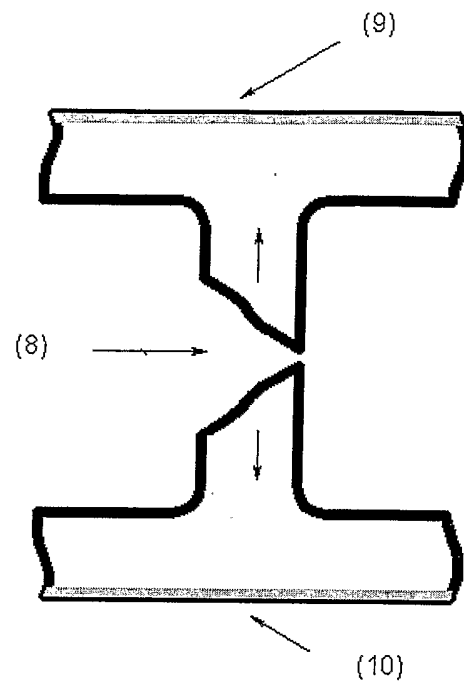
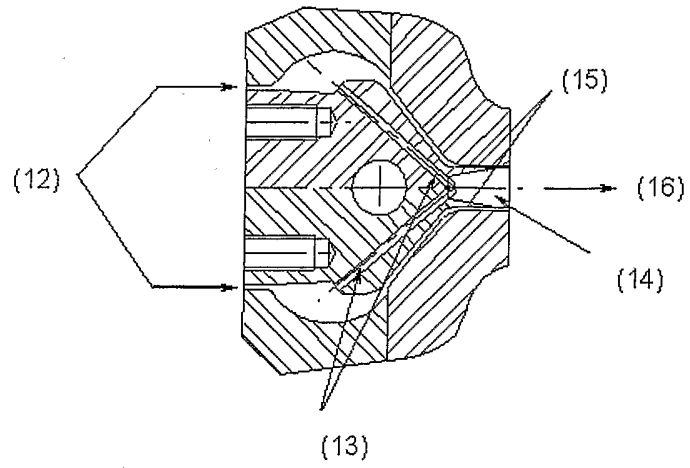


Abb. 5

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP2004/004704

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B29C47/20 B29C47/70 B29C47/06 B29D24/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B29C B29D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 3 764 245 A (MIYAMOTO F) 9 October 1973 (1973-10-09) column 2, line 24 - column 4, line 54; figures 3-8	1,5-10
X	EP 1 228 977 A (KAYSERSBERG PACKAGING SA) 7 August 2002 (2002-08-07) paragraph '0023! - paragraph '0032!; figures 1,2	3,4
X	EP 0 774 551 A (POLYGAL) 21 May 1997 (1997-05-21) column 2, line 52 - column 2, line 58; figure 5	5-10
	----- -/--	

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents:

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *G* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

9 September 2004

Date of mailing of the international search report

17/09/2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Lorente Munoz, N

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP2004/004704

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 007, no. 063 (M-200), 16 March 1983 (1983-03-16) & JP 57 207032 A (HASHIMOTO FORMING KOGYO KK), 18 December 1982 (1982-12-18) abstract; figures 3,5 -----	1-10
A	US 3 606 636 A (GLASS HENRY L ET AL) 21 September 1971 (1971-09-21) figures 1,5 -----	1-10
A	DE 298 23 984 U (CPM COMPOUNDING PROCESSING MAC) 23 March 2000 (2000-03-23) figure 5 -----	1-10

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP2004/004704

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 3764245	A	09-10-1973	NONE	
EP 1228977	A	07-08-2002	FR 2820360 A1 EP 1228977 A1	09-08-2002 07-08-2002
EP 0774551	A	21-05-1997	CA 2190311 A1 EP 0774551 A1	17-05-1997 21-05-1997
JP 57207032	A	18-12-1982	NONE	
US 3606636	A	21-09-1971	BE 714633 A DE 1778471 A1 FR 1565035 A GB 1222895 A JP 49008701 B NL 6806193 A ,B, SE 339559 B US 3511903 A	04-11-1968 04-11-1971 25-04-1969 17-02-1971 27-02-1974 06-11-1968 11-10-1971 12-05-1970
DE 29823984	U	23-03-2000	DE 19816790 A1 DE 29823984 U1 EP 0950500 A1	21-10-1999 23-03-2000 20-10-1999

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2004/004704

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 B29C47/20 B29C47/70 B29C47/06 B29D24/00

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 7 B29C B29D

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, PAJ

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 3 764 245 A (MIYAMOTO F) 9. Oktober 1973 (1973-10-09) Spalte 2, Zeile 24 - Spalte 4, Zeile 54; Abbildungen 3-8	1,5-10
X	EP 1 228 977 A (KAYSERSBERG PACKAGING SA) 7. August 2002 (2002-08-07) Absatz '0023! - Absatz '0032!; Abbildungen 1,2	3,4
X	EP 0 774 551 A (POLYGAL) 21. Mai 1997 (1997-05-21) Spalte 2, Zeile 52 - Spalte 2, Zeile 58; Abbildung 5	5-10
	----- -/-	



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

Z Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

9. September 2004

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

17/09/2004

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Lorente Munoz, N

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie°	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN Bd. 007, Nr. 063 (M-200), 16. März 1983 (1983-03-16) & JP 57 207032 A (HASHIMOTO FORMING KOGYO KK), 18. Dezember 1982 (1982-12-18) Zusammenfassung; Abbildungen 3,5 -----	1-10
A	US 3 606 636 A (GLASS HENRY L ET AL) 21. September 1971 (1971-09-21) Abbildungen 1,5 -----	1-10
A	DE 298 23 984 U (CPM COMPOUNDING PROCESSING MAC) 23. März 2000 (2000-03-23) Abbildung 5 -----	1-10

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2004/004704

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 3764245	A	09-10-1973	KEINE	
EP 1228977	A	07-08-2002	FR 2820360 A1 EP 1228977 A1	09-08-2002 07-08-2002
EP 0774551	A	21-05-1997	CA 2190311 A1 EP 0774551 A1	17-05-1997 21-05-1997
JP 57207032	A	18-12-1982	KEINE	
US 3606636	A	21-09-1971	BE 714633 A DE 1778471 A1 FR 1565035 A GB 1222895 A JP 49008701 B NL 6806193 A ,B, SE 339559 B US 3511903 A	04-11-1968 04-11-1971 25-04-1969 17-02-1971 27-02-1974 06-11-1968 11-10-1971 12-05-1970
DE 29823984	U	23-03-2000	DE 19816790 A1 DE 29823984 U1 EP 0950500 A1	21-10-1999 23-03-2000 20-10-1999