

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

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



PCT

(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
27. September 2007 (27.09.2007)

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2007/107255 A2

(51) Internationale Patentklassifikation:
C08L 69/00 (2006.01)

(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, 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, 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, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2007/002064

(22) Internationales Anmeldedatum:
9. März 2007 (09.03.2007)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
10 2006 012 988.1 22. März 2006 (22.03.2006) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): **BAYER MATERIALSCIENCE AG** [DE/DE]; 51368 Leverkusen (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **WENZ, Eckhard** [DE/DE]; Suevenstr. 5, 50679 Köln (DE). **ECKEL, Thomas** [DE/DE]; Pfauenstr. 51, 41540 Dormagen (DE). **BUCHHOLZ, Vera** [DE/DE]; Lukasstr. 16a, 50823 Köln (DE). **WITTMANN, Dieter** [DE/DE]; Ernst-ludwig-kirchner-str. 41, 51375 Leverkusen (DE). **THUERMER, Burkhard** [DE/DE]; Isarstr. 9, 53332 Bornheim (DE).

(74) Gemeinsamer Vertreter: **BAYER MATERIALSCIENCE AG**; Law And Patents, Patents And Licensing, 51368 Leverkusen (DE).

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MT, 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:

— ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts

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

(54) Title: FLAMEPROOFED IMPACT-RESISTANCE MODIFIED POLYCARBONATE COMPOSITIONS

(54) Bezeichnung: FLAMMGESCHÜTZTE SCHLAGZÄHMODIFIZIERTE POLYCARBONAT-ZUSAMMENSETZUNGEN

(57) Abstract: The invention relates to impact-resistance modified polycarbonate compositions containing A) between 40 and 95 wt. parts of a branched aromatic polycarbonate and/or a branched aromatic polyester carbonate, B) between 1 and 25 wt. parts of a graft polymer containing at least one graft base (B.2) selected from the group of silicon rubbers (B.2.1) and silicon acrylate rubbers (B.2.2), C) between 9 and 18 wt. parts of talc, D) between 11 and 20 wt. parts of a flameproofing agent containing phosphorus, E) between 0 and 3 wt. parts of an anti-drip agent, and F) between 0 and 1.5 wt. parts of at least one thermoplastic vinyl(co)polymer F.1 and/or polyalkylene terephthalate F.2, said compositions meeting increased fire protection requirements. The invention also relates to a method for producing the compositions, to the use thereof for producing moulded bodies, and to thermoformed bodies that can be obtained from the above-mentioned compositions.

(57) Zusammenfassung: Die vorliegende Erfindung betrifft schlagzähmodifizierte Polycarbonat-Zusammensetzungen enthaltend A) 40-95 Gew.-Teile verzweigtes aromatisches Polycarbonat und/oder verzweigtes aromatisches Polyestercarbonat, B) 1-25 Gew.-Teile eines Ppropfpolymersate enthaltend eine oder mehrere Ppropfgrundlagen (B.2) ausgewählt aus der Gruppe der Silikonkautschuke (B.2.1) und Silikonacrylat-Kautschuke (B.2.2), C) 9-18 Gew.-Teile Talk, D) 11-20 Gew.-Teile eines phosphorhaltigen Flammeschutzmittel, E) 0-3 Gew.-Teile Antitropfmittel, und F) 0-1,5 Gew.-Teile ein oder mehrere thermoplastische Vinyl(Co)Polymerisate F.1 und/oder Polyalkylenterephthalate F.2, die erhöhte brandschutztechnische Anforderungen erfüllen, ein Verfahren zu ihrer Herstellung, ihre Verwendung zur Herstellung von Formkörpern und thermogeformte Formkörper erhältlich aus oben genannten Zusammensetzungen.

WO 2007/107255 A2

Flammgeschützte schlagzähmodifizierte Polycarbonat-Zusammensetzungen

Die vorliegende Erfindung betrifft schlagzähmodifizierte Polycarbonat-Zusammensetzungen, die erhöhte brandschutztechnische Anforderungen erfüllen, ein Verfahren zu ihrer Herstellung und ihre Verwendung zur Herstellung von Formkörpern.

- 5 In JP-A 111 997 68 werden PC/ABS-Blends beschrieben, die mit monomeren und oligomeren Phosphorsäureestern flammwidrig ausgerüstet sind, wobei die Flammwidrigkeit durch Zusatz eines anorganischen Füllstoffs, wie z.B. Talk deutlich verbessert wird. Die hierdurch realisierbare Reduktion des Phosphatgehalts bei unveränderter Flammwidrigkeit ist jedoch unzureichend, um die für Extrusionsanwendungen nötigen Schmelzeviskositäten zu erreichen. Des Weiteren wirkt
10 sich der anorganische Füllstoff im Allgemeinen nachteilig auf die mechanischen Eigenschaften, insbesondere auf die Zähigkeit des Polymerblends aus.

US-A 5 849 827 und WO 99/07782 beschreiben PC/ABS-Formmassen, die mit Resorcinol-basierendem bzw. Bisphenol-A-basierendem Oligophosphat flammwidrig ausgerüstet sind, wobei die Nachbrennzeiten durch Zusatz nanoskaliger anorganischer Materialien in kleinen Konzentrationen deutlich reduziert werden. Auch die hier beschriebenen Formmassen besitzen aber eine für Extrusionsanwendungen unzureichende Schmelzestabilität.
15

WO 99/57198 beschreibt PC/ABS-Formmassen, die mit einem Resorcinol-abgeleiteten Oligophosphat flammwidrig ausgerüstet sind und sich durch einen sehr niedrigen Teflongehalt von nur 0,1 Gew.-% - entsprechend einem Fluorgehalt von 0,076 % - auszeichnen. In den Formmassen
20 kommen lineare und verzweigte Polycarbonate mit hohem Molekulargewicht (31,000 bzw. 32,000 g/mol) zum Einsatz. Die rheologischen Eigenschaften der beschriebenen Formmassen (MVR) lassen eine Verarbeitung im Extrusionsverfahren zu. Allerdings zeichnen sich die Formmassen durch eine Schwäche im ESC-Verhalten und in der Wärmeformbeständigkeit aus, insbesondere dann wenn genügend Flammschutzmittel eingesetzt wird, um eine ausreichende Flammwidrigkeit
25 auch bei dünnen Wandstärken zu erzielen.

- US 2002/0077417 A1 offenbart flammwidrige Polycarbonat-Harzzusammensetzungen aus verzweigtem Polycarbonat, einem Silikon/Acrylat-Komposite-Pfropfcopolymer, oligomeren Phosphorsäureester, Polytetrafluorethylen und ggf. Talk. Oligomere Phosphorsäureester vom BDP-Typ werden nicht offenbart.
30 WO 02/100948 A1 offenbart thermoplastische Formmassen enthaltend verzweigtes Polycarbonat, Pfropfpolymer, Talk mit einer mittleren Teilchengröße unter 1000 nm sowie gegebenenfalls Oligophosphate, Vinylcopolymerisate und Antidrippingmittel. WO 01/48074 A1 offenbart

thermoplastische Formmassen enthaltend verzweigtes Polycarbonat, Ppropfpolymer, Talk einer besonderen Reinheit sowie gegebenenfalls Oligophosphate, Vinylcopolymerisate und Anti-drippingmittel.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung war die Bereitstellung einer chlor- und bromfreien Formmasse, welche sowohl besonders hohe Flammwidrigkeitsanforderungen wie die Anforderungen an Materialien in amerikanischen Schienenfahrzeugen (Docket 90 A) erfüllt und aufgrund einer hohen Schmelzestabilität im Extrusionsverfahren verarbeitet werden kann. Insbesondere darf die Formmasse gemäß Docket 90 A in ASTM E 162 kein brennendes Abtropfen zeigen und muss einen Flammenausbreitungsindex Is von kleiner als 35 aufweisen sowie gemäß ASTM E 662 eine niedrige Rauchgasdichte (Ds 1,5 min < 100 und Ds 4 min < 200) aufweisen. Die Formmassen sollen gleichzeitig einen Zug-E-Modul von mindestens 3500 N/mm² aufweisen, um eine ausreichende mechanische Festigkeit zu gewährleisten.

Es wurde überraschend gefunden, dass Zusammensetzungen enthaltend

- A) 40 - 95, bevorzugt 60 - 85, besonders bevorzugt 65 - 78 Gew.-Teile verzweigtes aromatisches Polycarbonat und/oder verzweigtes aromatisches Polyestercarbonat,
- B) 1 - 25, bevorzugt 2 - 9, besonders bevorzugt 4 - 8, ganz besonders bevorzugt 4,7 – 6,6 Gew.-Teile eines Ppropfpolymerisates enthaltend eine oder mehrere Ppropfgrundlagen (B.2) ausgewählt aus der Gruppe der Silikonkautschuke (B.2.1) und Silikonacrylat-Kautschuke (B.2.2),
- C) 9 - 18, bevorzugt 10 - 15, besonders bevorzugt 10 – 12 Gew.-Teile Talk,
- D) 11 - 20, bevorzugt 11 - 17, besonders bevorzugt 13 – 16 Gew.-Teile phosphorhaltiges Flammenschutzmittel,
- E) 0 - 3, bevorzugt 0,01 - 1, besonders bevorzugt 0,1 – 0,6 Gew.-Teile Antitropfmittel, und
- F) 0 – 1,5, bevorzugt 0 – 1 Gew.-Teile thermoplastische Vinyl(Co)Polymerisat (F.1) und/oder Polyalkylenterephthalat (F.2), besonders bevorzugt ist die Zusammensetzung frei von thermoplastischen Vinyl(Co)Polymerisaten (F.1) und/oder Polyalkylenterephthalaten (F.2),

wobei alle Gewichtsteilangaben in der vorliegenden Anmeldung so normiert sind, dass die Summe der Gewichtsteile aller Komponenten in der Zusammensetzung 100 ergeben, das gewünschte Eigenschaftsprofil aufweisen.

Erfnungsgemäß geeignete verzweigte aromatische Polycarbonate und/oder verzweigte aromatische Polyestercarbonate gemäß Komponente A sind literaturbekannt oder nach literaturbekannten Verfahren herstellbar (zur Herstellung aromatischer Polycarbonate siehe beispielsweise Schnell, "Chemistry and Physics of Polycarbonates", Interscience Publishers, 1964 sowie die DE-
5 AS 1 495 626, DE-A 2 232 877, DE-A 2 703 376, DE-A 2 714 544, DE-A 3 000 610, DE-A 3 832 396; zur Herstellung aromatischer Polyestercarbonate z.B. DE-A 3 077 934).

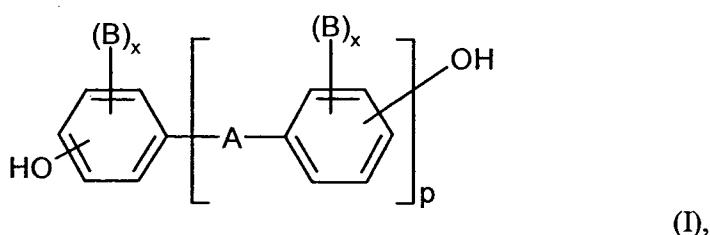
Die Herstellung aromatischer Poly(ester)carbonate erfolgt z.B. durch Umsetzung von Diphenolen mit Kohlensäurehalogeniden, vorzugsweise Phosgen, und/oder mit aromatischen Dicarbonsäuredihalogeniden, vorzugsweise Benzoldicarbonsäuredihalogeniden, nach dem Phasengrenzflächenverfahren, gegebenenfalls unter Verwendung von Kettenabbrechern, beispielsweise Monophenolen und unter Verwendung von trifunktionellen oder tetrafunktionellen phenolischen Verzweigern, die als aktive funktionelle Gruppen auch Amin-Funktionalitäten enthalten können, wobei die Verzweigung in diesem Fall durch Amidbindungen zustande kommt. Als Verzweiger geeignet sind beispielsweise Triphenole oder Tetraphenole und in bevorzugter Weise auch solche phenolischen Verzweiger mit mindestens drei für eine Kondensationsreaktion geeignete funktionelle Gruppen mit abgestufter Reaktivität. Auch als Verzweiger geeignet ist 1,1,1-tris-(p-Hydroxyphenyl)ethan.
10
15

Besonders bevorzugt kommt Isatinbiscresol als Verzweiger zum Einsatz.

Die Verzweiger werden in einer Menge von 0,01 bis 5 mol-%, bevorzugt von 0,02 bis 2 mol-%, insbesondere von 0,05 bis 1 mol-%, besonders bevorzugt von 0,1 bis 0,5 mol-%, bezogen auf die Summe aus Diphenol und Verzweiger im Poly(ester)carbonat eingesetzt.
20

Erfnungsgemäß geeignete verzweigte Polycarbonate lassen sich auch nach dem bekannten Schmelzpolymerisationsverfahren durch Umsetzung von diphenolischen Verbindungen mit Diphenylcarbonat unter Verwendung o.g. Verzweiger und Kettenabbrecher herstellen.

Diphenole zur Herstellung der verzweigten aromatischen Polycarbonate und/oder aromatischen Polyestercarbonate sind vorzugsweise solche der Formel (I)
25

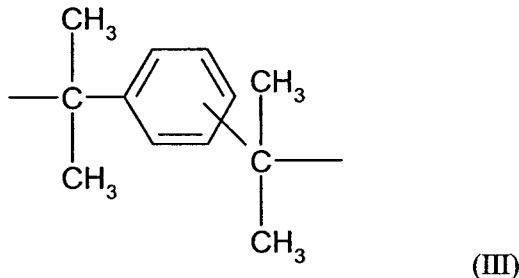
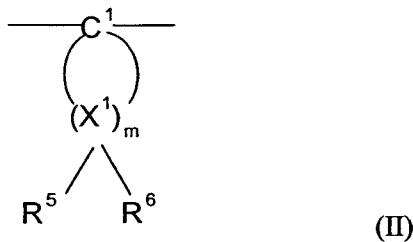


wobei

A eine Einfachbindung, C₁ bis C₅-Alkylen, C₂ bis C₅-Alkyliden, C₅ bis C₆-Cycloalkyliden, -O-, -SO-, -CO-, -S-, -SO₂-, C₆ bis C₁₂-Arylen, an das weitere aromatische gegebenenfalls Heteroatome enthaltende Ringe kondensiert sein können,

oder ein Rest der Formel (II) oder (III)

5



B jeweils C₁ bis C₁₂-Alkyl, vorzugsweise Methyl, Halogen, vorzugsweise Chlor und/oder Brom

x jeweils unabhängig voneinander 0, 1 oder 2,

p 1 oder 0 sind, und

10 R⁵ und R⁶ für jedes X¹ individuell wählbar, unabhängig voneinander Wasserstoff oder C₁ bis C₆-Alkyl, vorzugsweise Wasserstoff, Methyl oder Ethyl,

X¹ Kohlenstoff und

m eine ganze Zahl von 4 bis 7, bevorzugt 4 oder 5 bedeuten, mit der Maßgabe, dass an mindestens einem Atom X¹, R⁵ und R⁶ gleichzeitig Alkyl sind.

15 Bevorzugte Diphenole sind Hydrochinon, Resorcin, Dihydroxydiphenole, Bis-(hydroxyphenyl)-C₁-C₅-alkane, Bis-(hydroxyphenyl)-C₅-C₆-cycloalkane, Bis-(hydroxyphenyl)-ether, Bis-(hydroxyphenyl)-sulfoxide, Bis-(hydroxyphenyl)-ketone, Bis-(hydroxyphenyl)-sulfone und α,α-Bis-(hydroxyphenyl)-diisopropyl-benzole sowie deren kernbromierte und/oder kernchlorierte Derivate.

Besonders bevorzugte Diphenole sind 4,4'-Dihydroxydiphenyl, Bisphenol-A, 2,4-Bis(4-hydroxyphenyl)-2-methylbutan, 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-cyclohexan, 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-

nyl)-3,3,5-trimethylcyclohexan, 4,4'-Dihydroxydiphenylsulfid, 4,4'-Dihydroxydiphenylsulfon sowie deren di- und tetrabromierten oder chlorierten Derivate wie beispielsweise 2,2-Bis(3-Chlor-4-hydroxyphenyl)-propan, 2,2-Bis-(3,5-dichlor-4-hydroxyphenyl)-propan oder 2,2-Bis-(3,5-dibrom-4-hydroxyphenyl)propan. Insbesondere bevorzugt ist 2,2-Bis-(4-hydroxyphenyl)propan (Bisphenol-A).

Es können die Diphenole einzeln oder als beliebige Mischungen eingesetzt werden. Die Diphenole sind literaturbekannt oder nach literaturbekannten Verfahren erhältlich.

Für die Herstellung der thermoplastischen, aromatischen verzweigten Polycarbonate geeignete Kettenabbrecher sind beispielsweise Phenol, p-Chlorphenol, p-tert.-Butylphenol oder 2,4,6-Tribromphenol, aber auch langkettige Alkylphenole, wie 4-(1,3-Tetramethylbutyl)-phenol gemäß DE-A 2 842 005 oder Monoalkylphenol bzw. Dialkylphenole mit insgesamt 8 bis 20 C-Atomen in den Alkylsubstituenten, wie 3,5-di-tert.-Butylphenol, p-iso-Octylphenol, p-tert.-Octylphenol, p-Dodecylphenol und 2-(3,5-Dimethylheptyl)-phenol und 4-(3,5-Dimethylheptyl)-phenol. Die Menge an einzusetzenden Kettenabbrechern beträgt im allgemeinen zwischen 0,5 mol-%, und 10 mol-%, bezogen auf die Molsumme der jeweils eingesetzten Diphenole.

Als Kettenabbrecher für die Herstellung der aromatischen Polyestercarbonate kommen außer den bereits genannten Monophenolen noch deren Chlorkohlensäureester sowie die Säurechloride von aromatischen Monocarbonsäuren, die gegebenenfalls durch C₁ bis C₂₂-Alkylgruppen oder durch Halogenatome substituiert sein können, sowie aliphatische C₂ bis C₂₂-Monocarbonsäurechloride in Betracht.

Die Menge an Kettenabbrechern beträgt jeweils 0,1 bis 10 mol-%, bezogen im Falle der phenolischen Kettenabbrecher auf Mole Diphenole und im Falle von Monocarbonsäurechlorid-Kettenabbrecher auf Mole Dicarbonsäuredichloride.

Die aromatischen Polyestercarbonate können auch aromatische Hydroxycarbonsäuren eingebaut enthalten.

In den thermoplastischen, aromatischen Polyestercarbonaten kann der Anteil an Carbonatstruktureinheiten beliebig variieren. Vorzugsweise beträgt der Anteil an Carbonatgruppen bis zu 100 mol-%, insbesondere bis zu 80 mol-%, besonders bevorzugt bis zu 50 mol-%, bezogen auf die Summe an Estergruppen und Carbonatgruppen. Sowohl der Ester- als auch der Carbonatanteil der aromatischen Polyestercarbonate kann in Form von Blöcken oder statistisch verteilt im Polykondensat vorliegen.

Die thermoplastischen, aromatischen verzweigten Polycarbonate und Polyestercarbonate können allein oder im beliebigen Gemisch eingesetzt werden. Bevorzugte erfindungsgemäße Zusammensetzungen sind frei von linearen Polycarbonaten und Polyestercarbonaten.

Die relativen Lösungsviskositäten der erfindungsgemäß geeigneten Poly(ester)carbonate liegen im 5 Bereich von 1,20 bis 1,50, bevorzugt von 1,24 bis 1,40, insbesondere von 1,25 bis 1,35, gemessen in CH₂Cl₂ als Lösungsmittel bei 25°C und in einer Konzentration von 0,5 g/100 ml.

Komponente B

Die Komponente B umfasst ein oder mehrere Ppropfpolymerisate von

- B.1 5 bis 95, vorzugsweise 10 bis 90 Gew.-% eines oder mehrerer Vinylmonomeren auf
10 B.2 95 bis 5, vorzugsweise 90 bis 10 Gew.-% einer oder mehrerer Ppropfgrundlagen ausgewählt aus der Gruppe der Silikonkautschuke (B.2.1) und Silikonacrylat-Kautschuke (B.2.2).

Die Ppropfcopolymerisate B werden durch radikalische Polymerisation, z.B. durch Emulsions-, Suspensions-, Lösungs- oder Massepolymerisation, vorzugsweise durch Emulsions- oder Masse- 15 polymerisation hergestellt.

Geeignete Monomere B.1 sind Vinylmonomere wie Vinylaromaten und/oder kernsubstituierte Vinylaromaten (wie Styrol, α-Methylstyrol, p-Methylstyrol, p-Chlorstyrol), Methacrylsäure-(C₁-C₈)-Alkylester (wie Methylmethacrylat, Ethylmethacrylat, 2-Ethylhexylmethacrylat, Allylmethacrylat), Acrylsäure-(C₁-C₈)-Alkylester (wie Methylacrylat, Ethylacrylat, n-Butylacrylat, 20 t-Butylacrylat), organische Säuren (wie Acrylsäure, Methacrylsäure), und/oder Vinylcyanide (wie Acrylnitril und Methacrylnitril), und/oder Derivate (wie Anhydride und Imide) ungesättigter Carbonsäuren (beispielsweise Maleinsäureanhydrid und N-Phenyl-Maleinimid). Diese Vinylmonomere können alleine oder in Mischungen von mindestens zwei Monomeren verwendet werden.

Bevorzugte Monomere B.1 sind ausgewählt aus mindestens einem der Monomere Styrol, α- 25 Methylstyrol, Methylmethacrylat, n-Butylacrylat und Acrylnitril. Besonders bevorzugt wird als Monomer B.1 Methylmethacrylat eingesetzt.

Die Glasübergangstemperaturen der Ppropfgrundlage B.2 beträgt < 10°C, vorzugsweise < 0°C, besonders bevorzugt < -20°C. Die Ppropfgrundlage B.2 hat im allgemeinen eine mittlere Teilchengröße (d₅₀-Wert) von 0,05 bis 10 µm; vorzugsweise 0,06 bis 5 µm, besonders bevorzugt 0,08 30 bis 1 µm.

Die mittlere Teilchengröße d_{50} ist der Durchmesser, oberhalb und unterhalb dessen jeweils 50 Gew.-% der Teilchen liegen. Er kann mittels Ultrazentrifugenmessung (W. Scholtan, H. Lange, Kolloid, Z. und Z. Polymere 250 (1972), 782-796) bestimmt werden.

- Geeignete Silikonkautschuke gemäß B.2.1 sind Silikonkautschuke mit ppropfaktiven Stellen, deren
5 Herstellungsmethode beispielsweise in US 2891920, US 3294725, DE-OS 3 631 540, EP 249964, EP 430134 und US 4888388 beschrieben wird.

Der Silikonkautschuk gemäß B.2.1 wird bevorzugt durch Emulsionspolymerisation hergestellt, bei der Siloxan-Monomerbausteine, Vernetzungs- oder Verzweigungsmittel (IV) und gegebenenfalls Ppropfmittel (V) eingesetzt werden.

- 10 Als Siloxan-Monomerbausteine werden beispielsweise und bevorzugt Dimethylsiloxan oder cyclische Organosiloxane mit wenigstens 3 Ringgliedern, vorzugsweise 3 bis 6 Ringgliedern, wie beispielsweise und bevorzugt Hexamethylcyclotrisiloxan, Octamethylcyclotetrasiloxan, Decamethylcyclopentasiloxan, Dodecamethylcyclohexasiloxan, Trimethyl-triphenyl-cyclotrisiloxane, Tetramethyl-tetraphenyl-cyclotetrasiloxane, Octaphenylcyclotetrasiloxan eingesetzt.
- 15 Die Organosiloxan-Monomere können allein oder in Form von Mischungen mit 2 oder mehr Monomeren eingesetzt werden. Der Silikonkautschuk enthält vorzugsweise nicht weniger als 50 Gew.-% und besonders bevorzugt nicht weniger als 60 Gew.-% Organosiloxan, bezogen auf das Gesamtgewicht der Silikonkautschuk-Komponente.

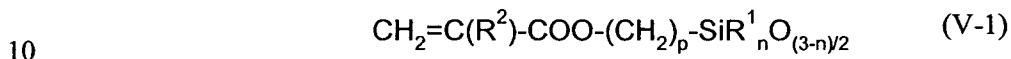
- Als Vernetzungs- oder Verzweigungsmittel (IV) werden vorzugsweise silanbasierende Vernetzungsmittel mit einer Funktionalität von 3 oder 4, besonders bevorzugt 4, verwendet. Beispielhaft und vorzugsweise seien genannt: Trimethoxymethylsilan, Triethoxyphenylsilan, Tetramethoxysilan, Tetraethoxysilan, Tetra-n-propoxysilan und Tetrabutoxysilan. Das Vernetzungsmittel kann allein oder in Mischung von zwei oder mehreren eingesetzt werden. Besonders bevorzugt ist Tetraethoxysilan.

- 25 Das Vernetzungsmittel wird in einem Mengenbereich zwischen 0,1 und 40 Gew.%, bezogen auf das Gesamtgewicht der Silikonkautschuk-Komponente, eingesetzt. Die Menge an Vernetzungsmittel wird so gewählt, dass der Quellungsgrad des Silikonkautschuks, gemessen in Toluol, zwischen 3 und 30 liegt, bevorzugt zwischen 3 und 25, und besonders bevorzugt zwischen 3 und 15. Der Quellungsgrad ist definiert als das Gewichtsverhältnis zwischen der Menge Toluol, die
30 durch den Silikonkautschuk absorbiert wird, wenn er mit Toluol bei 25°C gesättigt wird, und der Menge an Silikonkautschuk im getrockneten Zustand. Die Ermittlung des Quellungsgrades ist im Detail in EP 249964 beschrieben.

Wenn der Quellungsgrad geringer als 3 ist, d.h. wenn der Gehalt an Vernetzungsmittel zu hoch ist, zeigt der Silikonkautschuk nicht ausreichend Kautschukelastizität. Wenn der Quellungsindex größer als 30 ist, kann der Silikonkautschuk keine Domänenstruktur im Matrixpolymer ausbilden und daher auch keine Schlagzähigkeit verbessern, der Effekt wäre dann ähnlich einer einfachen Zugabe von Polydimethylsiloxane.

Tetrafunktionelle Vernetzungsmittel sind bevorzugt gegenüber trifunktionellen, weil dann der Quellungsgrad einfacher kontrollierbarer innerhalb der oben beschriebenen Grenzen ist.

Als Ppropfmittel (V) geeignet sind Verbindungen, die fähig sind, Strukturen der folgenden Formeln zu bilden:



wobei

R^1 für C₁-C₄-Alkyl, vorzugsweise Methyl, Ethyl oder Propyl, oder Phenyl,

15 R^2 für Wasserstoff oder Methyl stehen,

n 0, 1 oder 2 und

p eine Zahl von 1 bis 6 bedeuten.

Acryloyl- oder Methacryloyloxsilane sind besonders geeignet, die o.g. Struktur (V-1) zu bilden, und haben eine hohe Ppropfeffizienz. Dadurch wird eine effektive Bildung der Ppropfketten gewährleistet, und somit die Schlagzähigkeit der resultierenden Harzzusammensetzung begünstigt.

Beispielhaft und bevorzugt seien genannt: β -Methacryloyloxy-ethyldimethoxymethyl-silan, γ -Methacryloyloxy-propylmethoxydimethyl-silan, γ -Methacryloyloxy-propyldimethoxymethyl-silan, γ -Methacryloyloxy-propyltrimethoxy-silan, γ -Methacryloyloxy-propylethoxydiethyl-silan, γ -Methacryloyloxy-propyldiethoxymethyl-silan, δ -Methacryloyl-oxy-butyldiethoxymethyl-silane oder

25 Mischungen hieraus.

Bevorzugt werden 0 bis 20 Gew.-% Ppropfmittel bezogen auf das Gesamtgewicht des Silikonkautschuks eingesetzt.

Der Silikonkautschuk kann durch Emulsionspolymerisation hergestellt werden, wie beispielsweise in US 2891920 und US 3294725 beschrieben. Der Silikonkautschuk fällt dabei in Form eines wäßrigen Latex an. Dafür wird ein Gemisch enthaltend Organosiloxan, Vernetzungsmittel und gegebenenfalls Ppropfmittel unter Scherung mit Wasser vermischt, beispielsweise durch einen Homogenisator, in Gegenwart eines Emulgators auf Sulfonsäurebasis wie z.B. Alkylbenzolsulfonsäure oder Alkylsulfonsäure, wobei die Mischung zum Silikonkautschuklatex auspolymerisiert. Besonders geeignet ist eine Alkylbenzolsulfonsäure, da sie nicht nur als Emulgator, sondern auch als Polymerisationsinitiator wirkt. In diesem Fall ist eine Kombination der Sulfonsäure mit einem Metallsalz einer Alkylbenzolsulfonsäure oder mit einem Metallsalz einer Alkylsulfonsäure günstig, weil dadurch das Polymer während der späteren Ppropfpolymerisation stabilisiert wird.

Nach der Polymerisation wird die Reaktion beendet, indem die Reaktionsmischung durch Zugabe einer wäßrigen alkalischen Lösung neutralisiert wird, z.B. durch Zugabe einer wässrigen Natriumhydroxid, Kaliumhydroxid oder Natriumcarbonat-Lösung.

Als Ppropfgrundlagen B.2 sind erfindungsgemäß auch Silikonacrylat-Kautschuke (B.2.2) geeignet. Diese Silikonacrylat-Kautschuke sind Komposit-Kautschuke mit ppropfaktiven Stellen enthaltend 10 - 90 Gew.-% Silikonkautschuk-Anteil und 90 bis 10 Gew.-% Polyalkyl(meth)acrylatkautschuk-Anteil, wobei sich die beiden genannten Kautschuk-Komponenten im Komposit-Kautschuk gegenseitig durchdringen, so daß sie sich nicht wesentlich voneinander trennen lassen.

Wenn im Komposit-Kautschuk der Anteil der Silikonkautschuk-Komponente zu hoch ist, haben die fertigen Harzzusammensetzungen nachteilige Oberflächeneigenschaften und eine verschlechterte Einfärbarkeit. Wenn dagegen der Anteil der Polyalkyl(meth)acrylatkautschuk-Komponente im Komposit-Kautschuk zu hoch ist, wird die Schlagzähigkeit der fertigen Harzzusammensetzung nachteilig beeinflußt).

Silikonacrylat-Kautschuke sind bekannt und beispielsweise beschrieben in US 5,807,914, EP 430134 und US 4888388.

Dafür geeignete Silikonkautschuk-Komponenten sind solche, wie bereits unter B.2.1 beschrieben.

Geeignete Polyalkyl(meth)acrylatkautschuk-Komponenten der Silikonacrylat-Kautschuke gemäß B.2.2 können hergestellt werden aus Methacrylsäurealkylestern und/oder Acrylsäurealkylestern,

einem Vernetzungsmittel (VI) und einem Ppropfmittel (VII). Hierbei sind beispielhafte und bevorzugte Methacrylsäurealkylester und/oder Acrylsäurealkylester die C₁ bis C₈-Alkylester, beispielsweise Methyl-, Ethyl-, n-Butyl-, t-Butyl-, n-Propyl-, n-Hexyl-, n-Octyl-, n-Lauryl- und 2-Ethylhexylester; Halogenalkylester, vorzugsweise Halogen-C₁-C₈-alkylester, wie Chlorethylacrylat sowie Mischungen dieser Monomeren. Besonders bevorzugt ist n-Butylacrylat.

Als Vernetzungsmittel (VI) für die Polyalkyl(meth)acrylatkautschuk-Komponente des Silikonacrylat-Kautschuks können Monomere mit mehr als einer polymerisierbaren Doppelbindung eingesetzt werden. Bevorzugte Beispiele für vernetzende Monomere sind Ester ungesättigter Monocarbonsäuren mit 3 bis 8 C-Atomen und ungesättigter einwertiger Alkohole mit 3 bis 12 C-Atomen, oder gesättigter Polyole mit 2 bis 4 OH-Gruppen und 2 bis 20 C-Atomen, wie Ethylenglykoldimethacrylat, Propylenglykoldimethacrylat, 1,3-Butylenglykoldimethacrylat und 1,4-Butylenglykoldimethacrylat. Die Vernetzungsmittel können alleine oder in Gemischen aus mindestens zwei Vernetzungsmitteln verwendet werden.

Beispielhafte und bevorzugte Ppropfmittel (VII) sind Allylmethacrylat, Triallylcyanurat, Triallylisocyanurat oder Mischungen hieraus. Allylmethacrylat kann auch als Vernetzungsmittel (VI) eingesetzt werden. Die Ppropfmittel können alleine oder in Gemischen aus mindestens zwei Ppropfmitteln verwendet werden.

Die Menge an Vernetzungsmittel (VI) und Ppropfmittel (VII) beträgt 0,1 bis 20 Gew.%, bezogen auf das gesamte Gewicht der Polyalkyl(meth)acrylatkautschuk-Komponente des Silikonacrylat-Kautschuks.

Der Silikonacrylat-Kautschuk wird hergestellt, indem zunächst der Silikonkautschuk gemäß B.2.1 als wässriger Latex hergestellt wird. Dieser Latex wird anschließend mit den zu verwendenden Methacrylsäurealkylestern und/oder Acrylsäurealkylestern, dem Vernetzungsmittel (VI) und dem Ppropfmittel (VII) angereichert, und eine Polymerisation wird durchgeführt. Bevorzugt ist eine radikalisch initiierte Emulsionspolymerisation, beispielsweise durch einen Peroxid-, einen Azo- oder Redoxinitiator. Besonders bevorzugt ist die Verwendung eines Redoxinitiatorsystems, speziell eines Sulfoxylat-Initiatorsystems hergestellt durch Kombination von Eisensulfat, Dinatriummethyldiamintetraacetat, Rongalit und Hydroperoxid.

Das Ppropfmittel (V), das bei der Herstellung des Silikonkautschuks verwendet wird, führt dabei dazu, dass der Polyalkyl(meth)acrylatkautschuk-Anteil kovalent an den Silikonkautschuk-Anteil gebunden wird. Bei der Polymerisation durchdringen sich die beiden Kautschuk-Komponenten gegenseitig und bilden so den Komposit-Kautschuk, der sich nach der Polymerisation nicht mehr

in seine Bestandteile aus Silikonkautschuk-Komponente und Polyalkyl(meth)acrylatkautschuk-Komponente trennen lässt.

Zur Herstellung der als Komponente B) genannten Silikon(acrylat)-Pfropfkautschuke B werden die Monomere B.1 auf die Kautschuk-Grundlage B.2. aufgepfropft.

- 5 Dabei können die beispielsweise in EP 249964, EP 430134 und US 4888388 beschriebenen Polymerisationsmethoden angewendet werden.

Beispielsweise erfolgt die Pfropfpolymerisation nach folgender Polymerisationsmethode: In einer ein- oder mehrstufigen radikalisch initiierten Emulsionspolymerisation werden die gewünschten Vinylmonomere B.1 auf die Pfropfgrundlage, die als wässriger Latex vorliegt, aufpolymerisiert.

- 10 Die Pfropfeffizienz soll dabei möglichst hoch sein und beträgt bevorzugt größer oder gleich 10%. Die Pfropfeffizienz hängt maßgeblich vom verwendeten Pfropfmittel (V) bzw. (VII) ab. Nach der Polymerisation zum Silikon(acrylat)-Pfropfkautschuk wird der wässrige Latex in heißes Wasser gegeben, in dem zuvor Metallsalze gelöst wurden, wie z.B. Calciumchlorid oder Magnesiumsulfat. Dabei koaguliert der Silikon(acrylat)-Pfropfkautschuk und kann anschließend separiert werden.)
- 15 Die als Komponente B) genannten Methacrylsäurealkylester- und Acrylsäurealkylester—Pfropfkautschuke sind kommerziell erhältlich. Beispielhaft seien genannt: Metablen® SX 005 und Metablen® SRK 200 der Mitsubishi Rayon Co. Ltd.

Komponente C

Unter Talk wird ein natürlich vorkommender oder synthetisch hergestellter Talk verstanden.

- 20 Reiner Talk hat die chemische Zusammensetzung $3 \text{MgO} \cdot 4 \text{SiO}_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$ und somit einen MgO-Gehalt von 31,9 Gew.-%, einen SiO₂-Gehalt von 63,4 Gew.-% und einen Gehalt an chemisch gebundenem Wasser von 4,8 Gew.-%. Es handelt sich um ein Silikat mit Schichtstruktur.

Natürlich vorkommende Talkmaterialien besitzen im allgemeinen nicht die oben aufgeführte Idealzusammensetzung, da sie durch partiellen Austausch des Magnesiums durch andere Elemente, 25 durch partiellen Austausch von Silizium, durch z.B. Aluminium und/oder durch Verwachsungen mit anderen Mineralien wie z.B. Dolomit, Magnesit und Chlorit verunreinigt sind.

Die speziellen Talksorten im erfindungsgemäßen Sinne zeichnen sich aus durch eine besonders hohe Reinheit, gekennzeichnet durch einen MgO-Gehalt von 28 bis 35 Gew.-%, bevorzugt 30 bis 33 Gew.-%, besonders bevorzugt 30,5 bis 32 Gew.-% und einen SiO₂-Gehalt von 55 bis 65 30 Gew.-%, bevorzugt 58 bis 64 Gew.-%, besonders bevorzugt 60 bis 62,5 Gew.-%. Bevorzugte

Talktypen zeichnen sich des Weiteren durch einen Al₂O₃-Gehalt von kleiner als 5 Gew.-%, besonders bevorzugt kleiner als 1 Gew.-%, insbesondere kleiner als 0,7 Gew.-%, aus.

Eine kommerziell verfügbare Talktype, die dieser Definition entspricht, ist z.B. Luzenac® A3 der Firma Luzenac Naintsch Mineralwerke GmbH (Graz, Österreich).

- 5 Talktypen im nicht erfindungsgemäßen Sinne sind z.B. Luzenac SE-Standard, Luzenac SE-Super, Luzenac SE-Micro sowie Luzenac ST 10, 15, 20, 30 und 60, die allesamt von der Firma Luzenac Naintsch Mineralwerke GmbH vertrieben werden.

Vorteilhaft ist insbesondere der Einsatz des erfindungsgemäßen Talkes in Form von feinvermahlenen Typen mit einer mittleren Teilchengröße d₅₀ von 0,1 bis 20 µm, bevorzugt 0,2 bis

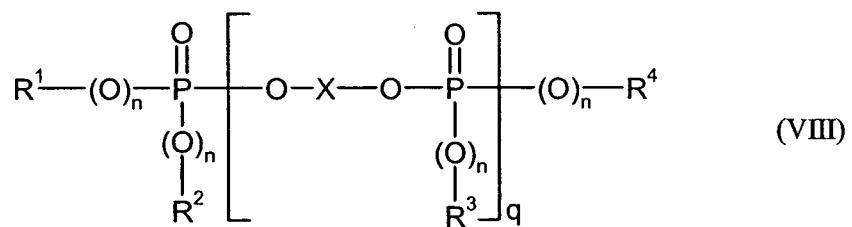
- 10 10 µm, besonders bevorzugt 1,1 bis 5 µm, ganz besonders bevorzugt 1,15 bis 2,5 µm.

Der Talk kann oberflächenbehandelt, z.B. silanisiert sein, um eine bessere Verträglichkeit mit dem Polymer zu gewährleisten. Im Hinblick auf die Verarbeitung und Herstellung der Formmassen ist auch der Einsatz kompakterer Talks vorteilhaft.

Komponente D

- 15 Phosphorhaltige Flammenschutzmittel (D) im erfindungsgemäßen Sinne sind bevorzugt ausgewählt aus den Gruppen der Mono- und oligomeren Phosphor- und Phosphonsäureester, Phosphonatamine und Phosphazene, wobei auch Mischungen von mehreren Komponenten ausgewählt aus einer oder verschiedenen dieser Gruppen als Flammeschutzmittel zum Einsatz kommen können. Auch andere hier nicht speziell erwähnte halogenfreie Phosphorverbindungen können alleine oder in beliebiger
20 Kombination mit anderen halogenfreien Phosphorverbindungen eingesetzt werden.

Bevorzugte Mono- und oligomere Phosphor- bzw. Phosphonsäureester sind Phosphorverbindungen der allgemeinen Formel (VIII)



worin

R^1 , R^2 , R^3 und R^4 , unabhängig voneinander jeweils gegebenenfalls halogeniertes C₁ bis C₈-Alkyl, jeweils gegebenenfalls durch Alkyl, vorzugsweise C₁ bis C₄-Alkyl, und/oder Halogen, vorzugsweise Chlor, Brom, substituiertes C₅ bis C₆-Cycloalkyl, C₆ bis C₂₀-Aryl oder C₇ bis C₁₂-Aralkyl,

5 n unabhängig voneinander, 0 oder 1,

q 0 bis 30 und

X einen ein- oder mehrkernigen aromatischen Rest mit 6 bis 30 C-Atomen, oder einen linearen oder verzweigten aliphatischen Rest mit 2 bis 30 C-Atomen, der OH-substituiert sein und bis zu 8 Etherbindungen enthalten kann, bedeuten.

10 Bevorzugt stehen R^1 , R^2 , R^3 und R^4 unabhängig voneinander für C₁ bis C₄-Alkyl, Phenyl, Naphthyl oder Phenyl-C₁-C₄-alkyl. Die aromatischen Gruppen R^1 , R^2 , R^3 und R^4 können ihrerseits mit Halogen- und/oder Alkylgruppen, vorzugsweise Chlor, Brom und/oder C₁ bis C₄-Alkyl substituiert sein. Besonders bevorzugte Aryl-Reste sind Kresyl, Phenyl, Xylenyl, Propylphenyl oder Butylphenyl sowie die entsprechenden bromierten und chlorierten Derivate

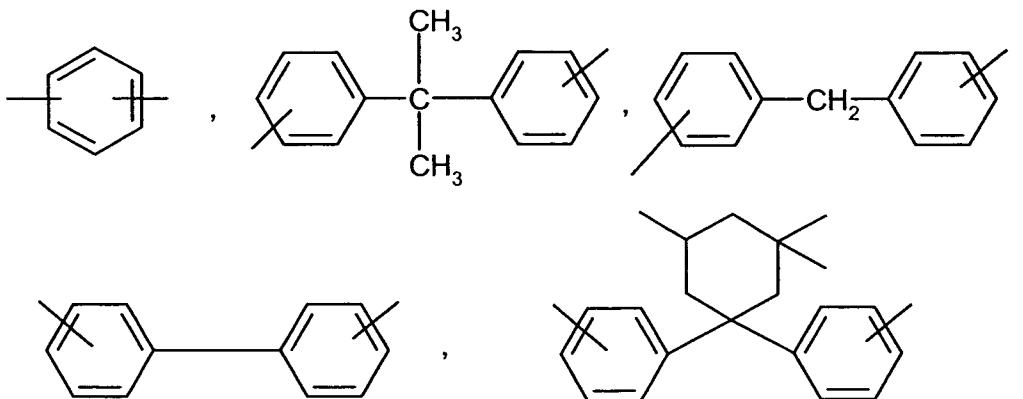
15 davon.

X in der Formel (VIII) bedeutet bevorzugt einen ein- oder mehrkernigen aromatischen Rest mit 6 bis 30 C-Atomen. Dieser leitet sich bevorzugt von Diphenolen der Formel (I) ab.

n in der Formel (VIII) kann, unabhängig voneinander, 0 oder 1 sein, vorzugsweise ist n gleich 1.

20 q steht für Werte von 0 bis 30, bevorzugt 0,3 bis 20, besonders bevorzugt 0,5 bis 10, insbesondere 0,5 bis 6, ganz besonders bevorzugt 1,1 bis 1,6.

X steht besonders bevorzugt für



oder deren chlorierte oder bromierte Derivate, insbesondere leitet sich X von Resorcin, Hydrochinon, Bisphenol A oder Diphenylphenol ab. Besonders bevorzugt leitet sich X von Bisphenol A ab.

Als erfindungsgemäße Komponente D können auch Mischungen verschiedener Phosphate 5 eingesetzt werden.

Phosphorverbindungen der Formel (VIII) sind insbesondere Tributylphosphat, Triphenylphosphat, Trikresylphosphat, Diphenylkresylphosphat, Diphenyloctylphosphat, Diphenyl-2-ethylkresylphosphat, Tri-(isopropylphenyl)-phosphat, Resorcin verbrücktes Diphosphat und Bisphenol A verbrücktes Diphosphat. Der Einsatz von oligomeren Phosphorsäureestern der Formel (VIII), die 10 sich vom Bisphenol A ableiten, ist insbesondere bevorzugt.

Die Phosphorverbindungen gemäß Komponente D sind bekannt (vgl. z.B. EP-A 0 363 608, EP-A 0 640 655) oder lassen sich nach bekannten Methoden in analoger Weise herstellen (z.B. Ullmanns Enzyklopädie der technischen Chemie, Bd. 18, S. 301 ff. 1979; Houben-Weyl, Methoden der organischen Chemie, Bd. 12/1, S. 43; Beilstein Bd. 6, S. 177).

15 Die mittleren q-Werte können bestimmt werden, indem mittels geeigneter Methode (Gaschromatographie (GC), High Pressure Liquid Chromatography (HPLC), Gelpermeationschromatographie (GPC)) die Zusammensetzung der Phosphat-Mischung (Molekulargewichtsverteilung) bestimmt wird und daraus die Mittelwerte für q berechnet werden.

Weiterhin können Phosphonatamine und Phosphazene, wie sie in WO 00/00541 und WO 01/18105 20 beschrieben sind, als Flammschutzmittel eingesetzt werden.

Die Flammschutzmittel können allein oder in beliebiger Mischung untereinander oder in Mischung mit anderen Flammschutzmitteln eingesetzt werden.

Antitropfmittel E

Als Antitropfmittel können die erfindungsgemäßen Zusammensetzungen vorzugsweise fluorierte 25 Polyolefine E enthalten. Fluorierte Polyolefine sind allgemein bekannt (vgl. z.B. EP-A 640 655). Ein handelsübliches Produkt ist beispielsweise Teflon® 30 N von der Firma DuPont.

Die fluorierten Polyolefine können auch in Form einer koagulierten Mischung von Emulsionen der fluorierten Polyolefine mit Emulsionen der Pfpolymerisate B) oder einer Emulsion eines Copolymerisats F.1) vorzugsweise auf Styrol/Acrylnitril-Basis eingesetzt werden, wobei das

fluorierte Polyolefin als Emulsion mit einer Emulsion des Ppropfpolymerisats bzw. Copolymerisats gemischt und anschließend koaguliert wird.

Weiterhin können die fluorierten Polyolefine als Präcompound mit dem Ppropfpolymerisat B) oder einem Copolymerisat F.1) auf vorzugsweise Styrol/Acrylnitril-Basis eingesetzt werden. Die 5 fluorierten Polyolefine werden als Pulver mit einem Pulver oder Granulat des Ppropfpolymerisats bzw. Copolymerisats vermischt und in der Schmelze im allgemeinen bei Temperaturen von 200 bis 330°C in üblichen Aggregaten wie Innenknetern, Extrudern oder Doppelwellenschnecken compoundiert.

Die fluorierten Polyolefine können auch in Form eines Masterbatches eingesetzt werden, welcher 10 durch Emulsionspolymerisation mindestens eines monoethylenisch ungesättigten Monomers in Gegenwart einer wässrigen Dispersion des fluorierten Polyolefins hergestellt wird. Bevorzugte Monomerkomponenten sind Styrol, Acrylnitril und Mischungen daraus. Das Polymerisat wird nach saurer Fällung und nachfolgender Trocknung als rieselfähiges Pulver eingesetzt.

Die Koagulate, Präcompounds bzw. Masterbatches besitzen üblicherweise Feststoffgehalte an 15 fluoriertem Polyolefin von 5 bis 95 Gew.-%, vorzugsweise 7 bis 60 Gew.-%.

Komponente F

Die Komponente F umfasst ein oder mehrere thermoplastische Vinyl(Co)Polymerisate F.1 und/oder Polyalkylenterephthalate F.2.

Geeignet sind als Vinyl(Co)Polymerisate F.1 Polymerisate von mindestens einem Monomeren aus 20 der Gruppe der Vinylaromatene, Vinylcyanide (ungesättigte Nitrile), (Meth)Acrylsäure-(C₁-C₈)-Alkylester, ungesättigte Carbonsäuren sowie Derivate (wie Anhydride und Imide) ungesättigter Carbonsäuren. Insbesondere geeignet sind (Co)Polymerisate aus

F.1.1 50 bis 99, vorzugsweise 60 bis 80 Gew.-Teilen Vinylaromatene und/oder kernsubstituierten Vinylaromatene wie Styrol, α-Methylstyrol, p-Methylstyrol, p-Chlorstyrol) und/oder 25 Methacrylsäure-(C₁-C₈)-Alkylester, wie Methylmethacrylat, Ethylmethacrylat), und

F.1.2 1 bis 50, vorzugsweise 20 bis 40 Gew.-Teilen Vinylcyanide (ungesättigte Nitrile) wie Acryl-nitril und Methacrylnitril und/oder (Meth)Acryl-säure-(C₁-C₈)-Alkylester, wie Methylmeth-acrylat, n-Butylacrylat, t-Butylacrylat, und/oder ungesättigte Carbonsäuren, wie Maleinsäure, und/oder Derivate, wie Anhydride und Imide, ungesättigter Carbonsäuren, beispielsweise Maleinsäureanhydrid und N-Phenylmaleinimid). 30

Die Vinyl(co)polymerisate F.1 sind harzartig, thermoplastisch und kautschukfrei. Besonders bevorzugt ist das Copolymerisat aus F.1.1 Styrol und F.1.2 Acrylnitril.

Die (Co)Polymerisate gemäß F.1 sind bekannt und lassen sich durch radikalische Polymerisation, insbesondere durch Emulsions-, Suspensions-, Lösungs- oder Massepolymerisation herstellen. Die 5 (Co)Polymerisate besitzen vorzugsweise mittlere Molekulargewichte Mw (Gewichtsmittel, ermittelt durch Lichtstreuung oder Sedimentation) zwischen 15.000 und 200.000.

Die Polyalkylenterephthalate der Komponente F.2 sind Reaktionsprodukte aus aromatischen Dicarbonsäuren oder ihren reaktionsfähigen Derivaten, wie Dimethylestern oder Anhydriden, und aliphatischen, cycloaliphatischen oder araliphatischen Diolen sowie Mischungen dieser Reaktions- 10 produkte.

Bevorzugte Polyalkylenterephthalate enthalten mindestens 80 Gew.-%, vorzugsweise mindestens 90 Gew.-%, bezogen auf die Dicarbonsäurekomponente Terephthalsäurereste und mindestens 80 Gew.-%, vorzugsweise mindestens 90 Mol.-%, bezogen auf die Diolkomponente Ethylenglykol- und/oder Butandiol-1,4-Reste.

- 15 Die bevorzugten Polyalkylenterephthalate können neben Terephthalsäureresten bis zu 20 Mol.-%, vorzugsweise bis zu 10 Mol.-%, Reste anderer aromatischer oder cycloaliphatischer Dicarbonsäuren mit 8 bis 14 C-Atomen oder aliphatischer Dicarbonsäuren mit 4 bis 12 C-Atomen enthalten, wie z.B. Reste von Phthalsäure, Isophthalsäure, Naphthalin-2,6-dicarbonsäure, 4,4'-Diphenyldicarbonsäure, Bernsteinsäure, Adipinsäure, Sebacinsäure, Azelainsäure, Cyclohexandiessigsäure.
- 20 Die bevorzugten Polyalkylenterephthalate können neben Ethylenglykol- bzw. Butandiol-1,4-Resten bis zu 20 Mol.-%, vorzugsweise bis zu 10 Mol.-%, andere aliphatische Diole mit 3 bis 12 C-Atomen oder cycloaliphatische Diole mit 6 bis 21 C-Atomen enthalten, z.B. Reste von Propandiol-1,3, 2-Ethylpropandiol-1,3, Neopentylglykol, Pentandiol-1,5, Hexandiol-1,6, Cyclohexan-dimethanol-1,4, 3-Ethylpentandiol-2,4, 2-Methylpentandiol-2,4, 2,2,4-Trimethylpentandiol- 25 1,3, 2-Ethylhexandiol-1,3, 2,2-Diethylpropandiol-1,3, Hexandiol-2,5, 1,4-Di-(β -hydroxyethoxy)-benzol, 2,2-Bis-(4-hydroxycyclohexyl)-propan, 2,4-Dihydroxy-1,1,3,3-tetramethyl-cyclobutan, 2,2-Bis-(4- β -hydroxyethoxy-phenyl)-propan und 2,2-Bis-(4-hydroxypropoxypyphenyl)-propan (DE-A 2 407 674, 2 407 776, 2 715 932).

- 30 Die Polyalkylenterephthalate können durch Einbau relativ kleiner Mengen 3- oder 4-wertiger Alkohole oder 3- oder 4-basischer Carbonsäuren, z.B. gemäß DE-A 1 900 270 und US-PS 3 692 744, verzweigt werden. Beispiele bevorzugter Verzweigungsmittel sind Trimesinsäure, Trimellithsäure, Trimethylolethan und -propan und Pentaerythrit.

Besonders bevorzugt sind Polyalkylenterephthalate, die allein aus Terephthalsäure und deren reaktionsfähigen Derivaten (z.B. deren Dialkylestern) und Ethylenglykol und/oder Butandiol-1,4 hergestellt worden sind, und Mischungen dieser Polyalkylenterephthalate.

Mischungen von Polyalkylenterephthalaten enthalten 1 bis 50 Gew.-%, vorzugsweise 1 bis 5 30 Gew.-%, Polyethylenterephthalat und 50 bis 99 Gew.-%, vorzugsweise 70 bis 99 Gew.-%, Polybutylenterephthalat.

Die vorzugsweise verwendeten Polyalkylenterephthalate besitzen im allgemeinen eine Grenzviskosität von 0,4 bis 1,5 dl/g, vorzugsweise 0,5 bis 1,2 dl/g, gemessen in Phenol/o-Dichlorbenzol (1:1 Gewichtsteile) bei 25°C im Ubbelohde-Viskosimeter.

10 Die Polyalkylenterephthalate lassen sich nach bekannten Methoden herstellen (s. z.B. Kunststoffhandbuch, Band VIII, S. 695 ff., Carl-Hanser-Verlag, München 1973).

Weitere Zusatzstoffe G

Die erfindungsgemäßen Formmassen können wenigstens ein weiteres der üblichen Additive, wie z.B. Gleit- und Entformungsmittel, Nukleiermittel, Antistatika, Stabilisatoren, Farbstoffe und 15 Pigmente sowie von Talk verschiedene Füll- und Verstärkungsstoffe enthalten.

Die Komponente G umfasst auch feinstteilige anorganische Verbindungen, die sich durch einen durchschnittlichen Teilchendurchmesser von kleiner gleich 200 nm, bevorzugt kleiner gleich 150 nm, insbesondere 1 bis 100 nm auszeichnen.

Geeignete feinstteilige anorganische Verbindungen bestehen vorzugsweise aus wenigstens einer 20 polaren Verbindung von einem oder mehreren Metallen der 1. bis 5. Hauptgruppe oder 1. bis 8. Nebengruppe des Periodensystems, bevorzugt der 2. bis 5. Hauptgruppe oder 4. bis 8. Nebengruppe, besonders bevorzugt der 3. bis 5. Hauptgruppe oder 4. bis 8. Nebengruppe, oder aus Verbindungen dieser Metalle mit wenigstens einem Element ausgewählt aus Sauerstoff, Wasserstoff, Schwefel, Phosphor, Bor, Kohlenstoff, Stickstoff oder Silicium. Bevorzugte 25 Verbindungen sind beispielsweise Oxide, Hydroxide, wasserhaltige Oxide, Sulfate, Sulfite, Sulfide, Carbonate, Carbide, Nitrate, Nitrite, Nitride, Borate, Silikate, Phosphate, Hydride, Phosphite oder Phosphonate.

Bevorzugt bestehen die feinstteiligen anorganischen Verbindungen aus Oxiden, Phosphaten, Hydroxiden, vorzugsweise aus TiO₂, SiO₂, SnO₂, ZnO, ZnS, Böhmit, ZrO₂, Al₂O₃, 30 Aluminiumphosphate, Eisenoxide, ferner TiN, WC, AlO(OH), Fe₂O₃ Eisenoxide, NaSO₄, Vanadianoxide, Zinkborat, Silikate wie Al-Silikate, Mg-Silikate, ein-, zwei-, dreidimensionale

Silikate. Mischungen und dotierte Verbindungen sind ebenfalls verwendbar. Des weiteren können diese feinstteilige anorganische Verbindungen mit organischen Molekülen oberflächenmodifiziert sein, um eine bessere Verträglichkeit mit den Polymeren zu erzielen. Auf diese Weise lassen sich hydrophobe oder hydrophile Oberflächen erzeugen.

5 Besonders bevorzugt sind hydrathaltige Aluminiumoxide (z.B. Böhmit) oder TiO₂.

Teilchengröße und Teilchendurchmesser bedeutet immer den mittleren Teilchendurchmesser d₅₀, ermittelt durch Ultrazentrifugenmessungen nach W. Scholtan et al., Kolloid-Z. und Z. Polymere 250 (1972), S. 782-796.

Die anorganischen Verbindungen können als Pulver, Pasten, Sole Dispersionen oder Suspensionen
10 vorliegen. Durch Ausfällen können aus Dispersionen, Sole oder Suspensionen Pulver erhalten werden.

Die anorganischen Verbindungen können nach üblichen Verfahren in die thermoplastischen Formmassen eingearbeitet werden, beispielsweise durch direktes Kneten oder Extrudieren von Formmassen und den feinstteiligen anorganischen Verbindungen. Bevorzugte Verfahren stellen
15 die Herstellung eines Masterbatch, z.B. in Flammenschutzadditiven und wenigstens einer Komponente der erfundungsgemäßen Formmassen in Monomeren oder Lösungsmitteln, oder die Cofällung von einer thermoplastischen Komponente und den feinstteiligen anorganischen Verbindungen, z.B. durch Cofällung einer wässrigen Emulsion und den feinstteiligen anorganischen Verbindungen dar, gegebenenfalls in Form von Dispersionen, Suspensionen, Pasten
20 oder Solen der feinstteiligen anorganischen Materialien.

Die Zusammensetzungen werden hergestellt, indem man die jeweiligen Bestandteile in bekannter Weise vermischt und bei Temperaturen von 200°C bis 300°C in üblichen Aggregaten wie Innenknetern, Extrudern und Doppelwellenschnecken schmelzcompoundiert und schmelzextrudiert.

Die Vermischung der einzelnen Bestandteile kann in bekannter Weise sowohl sukzessive als auch
25 simultan erfolgen, und zwar sowohl bei etwa 20°C (Raumtemperatur) als auch bei höherer Temperatur.

Die thermoplastischen Formmassen eignen sich aufgrund ihrer ausgezeichneten Flammfestigkeit und ihrer hohen Wärmeformbeständigkeit zur Herstellung von Formkörpern jeglicher Art. Aufgrund der Wärmeformbeständigkeit und rheologischen Eigenschaften sind Verarbeitungstemperaturen von über 240°C bevorzugt.
30

Gegenstand der Erfindung sind ebenfalls Verfahren zur Herstellung der Formmassen und die Verwendung der Formmassen zur Herstellung von Formkörpern.

Die Formmassen können durch Spritzguss zu Formkörpern verarbeitet werden oder vorzugsweise können die Formmassen zu Platten oder Folien, besonders bevorzugt zu Platten extrudiert werden.

- 5 Ein weiterer Gegenstand der Erfindung ist die Herstellung von Formkörpern durch Thermoformen aus vorher hergestellten Platten oder Folien.

Thermoformverfahren sind z.B. von G. Burkhardt et al. beschrieben („Plastics, Processing“, in Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, Wiley-VCH Verlag GmbH & Co. KgaA, 2002), oder im Römpf Lexikon Chemie, Georg Thieme Verlag Stuttgart, 1999. Thermoformverfahren
10 beschreiben allgemein Prozesse, in denen halbfertige Kunststoffprodukte erwärmt und unter dem Einfluß externer Kräfte (Wärme, Druck oder Vakuum) zu dreidimensionalen Gebilden geformt werden.

Während man beim Ziehen (Warmformen) eine vorgewärmte Kunststoffplatte zwischen die beiden Teile des Werkzeugs, das Positiv und das Negativ, einführt und diese dann zusammendrückt,
15 wodurch das Kunststoffteil seine Form erhält, funktioniert das Ziehformen mit federnden Niederhaltern. Der Prozeß ohne Negativ-Werkzeug wird als Tiefziehen bezeichnet; auch eine Verformung durch ein Vakuum (Vakuumformen) ist möglich.

Die hier beschriebenen extrudierten flächigen Formkörper lassen sich beispielsweise im Tiefziehverfahren bei Oberflächentemperaturen von 150 °C bis 220°C verarbeiten, besonders bevorzugt bei
20 Oberflächentemperaturen von 160 °C bis 215°C.

Gegenstand der Erfindung ist somit auch ein Verfahren zur Herstellung der erfindungsgemäßen thermogeformten Formkörper wobei

- (i) in einem ersten Schritt die Komponenten der Polycarbonat-Zusammensetzung geschmolzen und vermischt werden,
- 25 (ii) in einem zweiten Schritt die resultierende Schmelze gekühlt und granuliert wird,
- (iii) in einem dritten Schritt das Granulat geschmolzen und zu Platten extrudiert wird, und
- (iv) in einem vierten Schritt die Platten zu einem dreidimensionalen Gebilde geformt werden, vorzugsweise mittels Warmformen, Ziehformen, Tiefziehen oder Vakuumformen unter Einfluß externer Kräfte, beispielsweise mittels eines ein- oder zweiteiligen Werkzeugs
30 und/oder mittels Vakuum, , wobei das dreidimensionale Gebilde vorzugsweise im

Tiefziehverfahren und vorzugsweise bei einer Oberflächentemperatur der Platte von 150 °C bis 220°C, besonders bevorzugt bei Oberflächentemperaturen von 160 °C bis 215°C geformt wird.

Die Formkörper sind für folgende Anwendungen geeignet: Fahrzeugteile oder Innenausbauteile für

5 Kraftfahrzeuge, Busse, Lastwagen, Wohnmobile, Schienenfahrzeuge, Luftfahrzeuge, Wasserfahrzeuge oder sonstige Fahrzeuge, Abdeckplatten für den Bausektor, flächige Wandelemente, Trennwände, Wandschutz- und Kantenschutzleisten, Profile für Elektroinstallationskanäle, Kabelleiter, Stromschienenabdeckungen, Fenster- und Türprofile, Möbelteile und Verkehrsschilder. Die Formkörper sind besonders für folgende Anwendungen geeignet:

10 Fahrzeugteile oder Innenausbauteile für PKW, Busse, Lastwagen, Wohnmobile, Schienen- und Luftfahrzeuge.

Besonders bevorzugt eignen sich die Formkörper zur Herstellung von Abdeckungen, Decken- und Seitenverkleidungen, Gepäckklappen und ähnlichen Innenverkleidungen für Schienen- und Luftfahrzeuge.

15 Die folgenden Beispiele dienen der weiteren Erläuterung der Erfindung.

Beispiele**Komponente A1**

Verzweigtes Polycarbonat auf Basis Bisphenol A mit einer relativen Lösungsviskosität von $\eta_{rel} = 1,34$, gemessen in CH_2Cl_2 als Lösungsmittel bei $25^\circ C$ und einer Konzentration von 0,5 g/100 ml,
5 welches durch Einsatz von 0,3 mol-% Isatinbiscresol bezogen auf die Summe aus Bisphenol A und Isatinbiscresol verzweigt wurde.

Komponente A2

Lineares Polycarbonat auf Basis Bisphenol A mit einer relativen Lösungsviskosität von $\eta_{rel} = 1,29$, gemessen in CH_2Cl_2 als Lösungsmittel bei $25^\circ C$ und einer Konzentration von 0,5 g/100 ml.

Komponente A3

Lineares Polycarbonat auf Basis Bisphenol A mit einer relativen Lösungsviskosität von $\eta_{rel} = 1,28$, gemessen in CH_2Cl_2 als Lösungsmittel bei $25^\circ C$ und einer Konzentration von 0,5 g/100 ml.

Komponente B1

ABS-Pfropfpolymerisat, hergestellt durch Emulsions-Polymerisation von 43 Gew.-% bezogen auf
15 das ABS-Polymerisat einer Mischung aus 27 Gew.-% Acrylnitril und 73 Gew.-% Styrol in Gegenwart von 57 Gew.-% bezogen auf das ABS-Polymerisat eines teilchenförmig vernetzten Polybutadienkautschuks (mittlerer Teilchen-durchmesser $d_{50} = 0,3$ bis $0,4 \mu m$).

Komponente B2

Schlagzähmodifikator, Methylmethacrylat-modifizierter Silikon-Acrylat-Kautschuk, Metablen®
20 SX 005 der Firma Mitsubishi Rayon Co., Ltd., CAS 143106-82-5.

Komponente B3

Schlagzähmodifikator, Styrol-Acrylnitril-modifizierter Silikon-Acrylat-Kautschuk,, Metablen® SRK 200 der Firma Mitsubishi Rayon Co., Ltd., CAS 178462-89-0.

Komponente C1

25 Talk, Luzenac® A3C der Firma Luzenac Naintsch Mineralwerke GmbH mit einem MgO-Gehalt von 32 Gew.-%, einem SiO_2 -Gehalt von 61 Gew.-% und einem Al_2O_3 -Gehalt von 0,3 Gew.-%.

Komponente C2

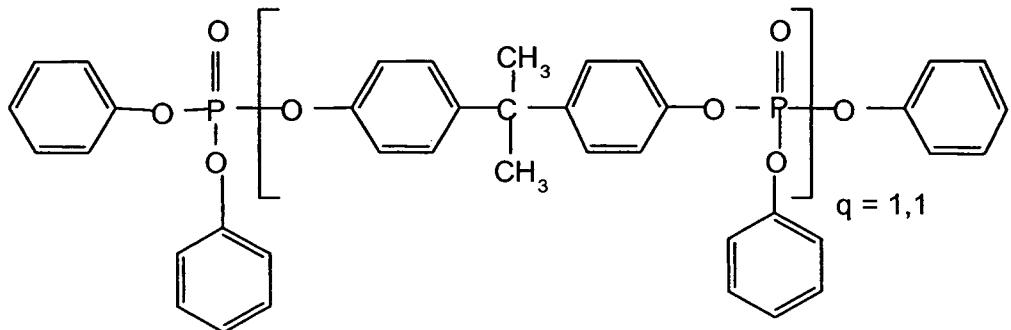
Kaolin (China Clay), Supreme der Fa. Imerys Minerals Ltd.

Komponente C3

Wollastonit, Nyglos® 4W der Firma Nyco mit einem Aspektverhältnis von 11:1

5 Komponente D

Bisphenol-A basierendes Oligophosphat

**Komponente E**

Polytetrafluorethylen-Pulver, CFP 6000 N, Fa. Du Pont.

10 Komponente F

Copolymerisat aus 77 Gew.-% Styrol und 23 Gew.-% Acrylnitril mit einem gewichtsgemittelten Molekulargewicht M_w von 130 kg/mol (bestimmt durch GPC), hergestellt nach dem Masseverfahren.

Komponente G

15 Mischung aus 0,2 Gew.Tle Pentaerythrittetraestearat als Gleit-/Entformungsmittel und 0,1 Gew.-Tle Phosphitstabilisator, Irganox® B 900, Fa. Ciba Speciality Chemicals.

Herstellung und Prüfung der Formmassen

Auf einem Zweischneckenextruder (ZSK-25) (Fa. Werner und Pfleiderer) werden die in Tabelle 1 aufgeführten Einsatzstoffe bei einer Drehzahl von 225 Upm und einem Durchsatz von 20 kg/h bei

20 einer Maschinentemperatur von 260°C compoundiert und granuliert.

Die fertigen Granulate werden auf einer Spritzgussmaschine zu den entsprechenden Probekörpern verarbeitet (Massetemperatur 260°C, Werkzeugtemperatur 80°C, Fließfrontgeschwindigkeit 240 mm/s). Die Charakterisierung erfolgt gemäß DIN EN ISO 180/1A (Izod-Kerbschlagzähigkeit), DIN EN ISO 527 (Zug-E-Modul), DIN ISO 306 (Vicat-Erweichungstemperatur, Verfahren B mit 5 50 N Belastung und einer Heizrate von 120 K/h), ISO 11443 (Schmelzeviskosität), DIN EN ISO 1133 (Schmelze-Volumen-Fließrate, melt volume-flow rate MVR) und UL 94 V.

Zusätzlich werden auf einer Platten- und Folienanlage der Fa. Breyer, Singen, bei 270°C Schmelztemperatur Platten von 3 mm Dicke extrudiert (Entgasungs-Extruder Breyer 60 ohne 10 Granulat-Vortrocknung, Dreiwalzen-Glättwerk, Zweiwalzenabzug, radiometrische Dickenmessung).

Aus den extrudierten Platten werden die entsprechenden Probekörpergeometrien für ASTM E 162 und ASTM E 662 geschnitten. Die Bestimmung des Flammenausbreitungsindex (Is) und des Abtropfverhaltens erfolgt gemäß ASTM E 162 (mit Aluminiumhinterlegung, d = 3 mm). Die Bestimmung der Rauchgasdichte erfolgt gemäß ASTM E 662 (mit Zündflamme, d = 3 mm).

15 Die Anforderungen an Materialien für amerikanische Schienenfahrzeuge sind im sog. Docket 90 A (Recommended Fire Safety Practices for Transit Bus and Van Materials Selection - herausgegeben vom Department of Transportation, Federal Transit Administration, Federal Register, Vol. 58, No. 201) niedergelegt. Demnach dürfen Materialien für Innenverkleidungen in ASTM E 162 kein brennendes Abtropfen zeigen und müssen einen Flammenausbreitungsindex Is von kleiner als 35 aufweisen, außerdem müssen sie gemäß ASTM E 662 eine niedrige 20 Rauchgasdichte (Ds 1,5 min < 100 und Ds 4 min < 200) aufweisen.

Die Thermoformbarkeit lässt sich durch Herstellung sog. Tiefziehpyramiden demonstrieren, wobei die extrudierten Platten in eine Stufenpyramide mit sechs Elementen bei 200°C bis in eine Tiefe von 20cm tiefgezogen werden. Die Oberflächenqualität der Tiefziehpyramiden wird visuell 25 beurteilt. Dabei bedeutet die Beurteilung „gut“, dass keine Kantenrisse und keine Weißbrüche an den Ecken auftreten. Die Beurteilung „schlecht“ bedeutet, dass entweder Kantenrisse und/oder Weißbrüche an den Ecken auftreten.

Aus Tabelle 1 ist ersichtlich, dass nur die Zusammensetzungen der Beispiele 8-11 und 18-20 mit 30 der Kombination aus verzweigtem Polycarbonat, Silikon-Schlagzähmodifikator, BDP und Talk die erfindungsgemäße Aufgabe lösen und die Anforderungen nach der amerikanischen Regelung für Schienenfahrzeuge (Docket 90 A) erfüllen, d.h. gemäß ASTM E 162 einen Flammenausbreitungsindex Is von kleiner als 35 aufweisen, bei dem Test gemäß ASTM E 162 kein brennendes Abtropfen aufweisen und die Anforderungen bezüglich der Rauchgasdichte nach ASTM E 662

- 24 -

erfüllen ($D_s \text{ 1,5 min} < 100$ und $D_s \text{ 4 min} < 200$). Der Zug-E-Modul liegt zudem bei den erfindungsgemäßen Beispielen 8-11 und 18-20 deutlich über 3500 N/mm^2 . Die Vergleichsbeispiele V1 – V7 und V12 – V17 erfüllen dagegen mindestens eine der zuvor genannten Anforderungen nicht.

Tabelle 1 Zusammensetzung und Eigenschaften der Formmassen

Komponenten (Gew.-%)		V1	V2	V3	V4	V5	V6	V7	8	9	10
A1		84,5	82,6	71,6	84,5	81,6	73,6	74,5	71,6	70,6	69,6
B1		4,7	3,7	4,7		4,7	4,7	4,7	4,7	5,7	4,7
B2					4,7						
C1				10			8	10	10	10	12
D		10,1	13	13	10,1	13	13	10,1	13	13	13
E		0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
G		0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
Eigenschaften											
Izod-Kerbsschlagzähigkeit / RT (DIN EN ISO 180/1A)	kJ/m ²	30,3	9,8	8,6	11,2	30,8	12,4	13,8	11,0	13,8	10,1
Zug-E-Modul (DIN EN ISO 527)	N/mm ²	2618	2755	4055	2515	2604	3612	3749	3813	3806	4149
Vicat B 120 (DIN ISO 306)	°C	115	108	105	114	105	103	112	103	102	102
Schmelzeviskosität (260°C) [100 s ⁻¹] (ISO 11443)	Pas	1016	828	856	1075	866	775	1161	821	792	734
Schmelzeviskosität (260°C) [1000 s ⁻¹] (ISO 11443)	Pas	399	336	329	408	337	297	406	306	290	281
Schmelzeviskosität (260°C) [1500 s ⁻¹] (ISO 11443)	Pas	313	267	259	317	269	235	315	242	228	224
MVR 260°C/5 kg (DIN EN ISO 1133)	cm ³ /10min.	11,3	15,8	12,0	10,5	12,4	14,1	7,5	13	11,5	14,5
UL 94 V (d = 1,5 mm): Klassifizierung	V0	V0	V0	V0	V0	V0	V0	V0	V0	V0	V0
UL 94 V (d = 1,5 mm): Gesamt-Nachbrennzeit	s	14	13	11	13	11	10	10	7	10	9
Flammenausbreitungsindex Is (ASTM E 162 (d = 3 mm))		46	24	8	12	26	6	11	5	6	4
Brennendes Abtropfen? (ASTM E 162 (d = 3 mm))	Ja/Nein	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein
Rauchgasdichte Ds nach 1,5 min (ASTM E 662 (d = 3mm))	n.b.	n.b.	n.b.	n.b.	15	5	n.b.	6	7	3	
Rauchgasdichte Ds nach 4 min (ASTM E 662 (d = 3mm))	n.b.	n.b.	n.b.	n.b.	254	73	n.b.	91	74	70	
Test nach Docket 90 A (d = 3mm) / bestanden?	Ja/Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Ja	Ja	Ja	Ja
Visuelle Beurteilung der Tiefziehpolyamiden	gut/schlecht	n.b.	n.b.	n.b.	n.b.	n.b.	n.b.	gut	gut	gut	gut

n.b. = nicht bestimmt

Tabelle 1 (Fortsetzung)

Komponenten (Gew.-%)		11	V12	V13	V14	V15	V16	V17	18	19	20
A1		70,6	69,6	71,6	71,6	71,6	35,8	50,1	71,6	70,6	69,6
A2											
A3											
B2		4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	5,7	4,7
B3											
C1		10	10	10	10	10	10	10	10	10	12
C2											
C3											
D		13	13	13	13	13	13	13	13	13	13
E		0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
F		1	2								
G		0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
Eigenschaften											
Izod-Kerbschlagzähigkeit / RT (DIN EN ISO 180/1A)	kJ/m ²	11,3	10,9	8,5	13,5	11,2	11	11,2	10,3	10,8	7,7
Zug-E-Modul (DIN EN ISO 527)	N/mm ²	3873	3889	3410	3434	3737	3802	3809	4148	4077	4549
Vicat B 120 (DIN ISO 306)	°C	103	103	102	103	103	103	104	104	103	103
Schmelzeviskosität (260°C) [100 s ⁻¹] (ISO 11443)	Pas	818	751	797	840	587	670	716	790	733	637
Schmelzeviskosität (260°C) [1000 s ⁻¹] (ISO 11443)	Pas	306	253	301	303	279	282	296	305	281	260
Schmelzeviskosität (260°C) [1500 s ⁻¹] (ISO 11443)	Pas	243	182	240	238	224	226	237	242	224	211
MYR 260°C/5 kg (DIN EN ISO 1133)	cm ³ /10min.	12,1	12,4	13,4	14,5	22,3	17,6	14,4	13,7	13,6	16,0
UL 94 V (d = 1,5 mm): Klassifizierung	s	V0									
UL 94 V (d = 1,5 mm): Gesamt-Nachbrenzeit		10	10	3	12	10	6	8	6	3	6
Flammenausbreitungsindex Is (ASTM E 162 (d= 3 mm))		11	4	8	10	5	8	5	6	2	1
Brennendes Abtropfen? (ASTM E 162 (d= 3 mm))	Ja/Nein	Nein	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Nein	Nein	Nein
Rauchgasdichte Ds nach 1,5 min (ASTM E 662 (d = 3mm))		1	1	4	4	1	1	2	3	6	2
Rauchgasdichte Ds nach 4 min (ASTM E 662 (d = 3mm))		59	84	138	253	92	66	87	100	121	156
Test nach Docket 90 A (d = 3mm) / bestanden?	Ja/Nein	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Ja	Ja	Ja	Ja
Visuelle Beurteilung der Tiefziehpolyamiden	gut/schlecht	gut	n.b.	n.b.	n.b.	n.b.	n.b.	gut	gut	gut	gut

n.b. = nicht bestimmt

Patentansprüche

1. Zusammensetzungen enthaltend

A) 40 – 95 Gew.-Teile verzweigtes aromatisches Polycarbonat und/oder verzweigtes aromatisches Polyestercarbonat,

5 B) 1 - 25 Gew.-Teile Ppropfpolymerisat enthaltend eine oder mehrere Ppropfgrundlagen ausgewählt aus der Gruppe der Silikonkautschuke und Silikonacrylat-Kautschuke,

C) 9 – 18 Gew.-Teile Talk,

D) 11 – 20 Gew.-Teile phosphorhaltiges Flammenschutzmittel,

10 E) 0 – 3 Gew.-Teile Antitropfmittel, und

F) 0 – 1,5 Gew.-Teile thermoplastisches Vinyl(Co)Polymerisat und/oder Polyalkylen-terephthalat.

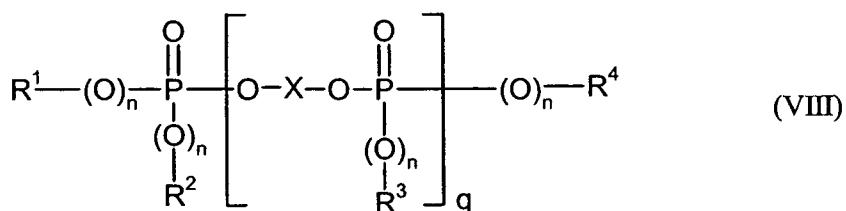
2. Zusammensetzungen gemäß Anspruch 1 enthaltend verzweigtes aromatisches Polycarbonat oder Polyestercarbonat (Komponente A), die als aktive funktionelle Gruppen Amin-Funktionalitäten enthält.

15 3. Zusammensetzungen nach Anspruch 1 oder 2, worin das Ppropfpolymerisat (B) aufgebaut ist aus

B.1) 5 bis 95 Gew.-% eines oder mehrerer Vinylmonomeren auf

B.2) 95 bis 5 Gew.-% einer oder mehrerer Ppropfgrundlagen ausgewählt aus der Gruppe der Silikonkautschuke (B.2.1) und Silikonacrylat-Kautschuke (B.2.2), wobei die Ppropfgrundlage eine Glasumwandlungstemperatur <10°C aufweist.

20 4. Zusammensetzungen nach einem der Ansprüche 1 bis 3 enthaltend als phosphorhaltiges Flammenschutzmittel (D) mono- und oligomere Phosphor- bzw. Phosphonsäureester der allgemeinen Formel (VIII)



25

worin

R^1, R^2, R^3 und R^4 , unabhängig voneinander jeweils gegebenenfalls halogeniertes C₁ bis C₈-Alkyl, jeweils gegebenenfalls durch Alkyl, vorzugsweise C₁ bis C₄-Alkyl, und/oder Halogen, vorzugsweise Chlor, Brom, substituiertes C₅ bis C₆-Cycloalkyl, C₆ bis C₂₀-Aryl oder C₇ bis C₁₂-Aralkyl,

5 n unabhängig voneinander, 0 oder 1

q 0 bis 30 und

X einen ein- oder mehrkernigen aromatischen Rest mit 6 bis 30 C-Atomen, oder einen linearen oder verzweigten aliphatischen Rest mit 2 bis 30 C-Atomen, der OH-substituiert sein und bis zu 8 Etherbindungen enthalten kann, bedeuten.

- 10 5. Zusammensetzungen gemäß Anspruch 4, worin X in Formel (VIII) für Bisphenol A steht.
6. Zusammensetzungen nach einem der Ansprüche 1 bis 5 enthaltend 4,7 bis 6,6 Gew.-Teile an Komponente B.
7. Zusammensetzungen nach einem der Ansprüche 1 bis 6 enthaltend 10 bis 12 Gew.-Teile an Komponente C.
- 15 8. Zusammensetzungen nach einem der Ansprüche 1 bis 7, wobei der Talk gemäß Komponente C eine mittlere Teilchengröße (d_{50}) von 1,1 bis 5 μm aufweist.
9. Zusammensetzungen nach einem der Ansprüche 1 bis 8 enthaltend Gleit- und Entformungsmittel, Nukleiermittel, Antistatika, Stabilisatoren, Farbstoffe und Pigmente sowie von Talk verschiedene Füll- und Verstärkungsstoffe.
- 20 10. Zusammensetzungen nach einem der Ansprüche 1 bis 9 enthaltend feinstteilige anorganische Verbindungen mit einem durchschnittlichen Teilchendurchmesser von kleiner gleich 200 nm.
11. Verfahren zur Herstellung thermogeformter Formkörper nach einem der Ansprüche 1 bis 10, wobei
- 25 (i) die Komponenten der Polycarbonat-Zusammensetzung geschmolzen und vermischt werden,
- (ii) die resultierende Schmelze gekühlt und granuliert wird,
- (iii) das Granulat geschmolzen und zu Platten extrudiert wird, und

- (iv) die Platten zu einem dreidimensionalen Gebilde geformt werden.
12. Verfahren gemäß Anspruch 11, wobei in Schritt (iv) die Platte mittels Warmformen, Ziehformen, Tiefziehen oder Vakuumformen unter Einfluss externer Kräfte zu einem dreidimensionalen Gebilde geformt wird.
- 5 13. Verfahren gemäß Anspruch 12, wobei die Platte mittels Tiefziehen bei einer Oberflächentemperatur der Platte von 150 bis 220°C zu einem dreidimensionalen Gebilde geformt wird.
14. Verwendung der Zusammensetzungen nach einem der Ansprüche 1 bis 10 zur Herstellung von spritzgegossenen oder thermogeformten Formkörpern.
- 10 15. Formkörper enthaltend eine Zusammensetzung nach einem der Ansprüche 1 bis 10.
16. Formkörper gemäß Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass der Formkörper ein Teil eines Kraftfahrzeugs, Busses, Lastwagens, Wohnmobil, Schienenfahrzeugs, Wasserfahrzeugs oder sonstigen Fahrzeuges ist oder eine Abdeckplatte für den Bausektor, flächiges Wandelement, Trennwand, Wandschutz- und Kantenschutzleiste, Profil für Elektroinstallationskanäle, Kabelleiter, Stromschienenabdeckung, Fenster- und Türprofil, Möbelteil oder ein Teil eines Verkehrsschildes ist.
- 15 17. Formkörper gemäß Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass der Formkörper ein Teil eines Luftfahrzeugs ist.