

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

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
16 septembre 2010 (16.09.2010)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2010/103245 A2

(51) Classification internationale des brevets :

C10M 101/02 (2006.01) **C10G 9/00** (2006.01)
C10M 107/02 (2006.01) **C10G 11/00** (2006.01)
A01N 25/02 (2006.01) **C10G 45/58** (2006.01)
C08K 5/01 (2006.01) **C10G 47/00** (2006.01)
C09D 11/02 (2006.01) **C10L 1/04** (2006.01)
C09K 8/02 (2006.01) **C10L 11/04** (2006.01)

(21) Numéro de la demande internationale :

PCT/FR2010/050426

(22) Date de dépôt international :

11 mars 2010 (11.03.2010)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :

09/01155 12 mars 2009 (12.03.2009) FR

(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) :

TOTAL RAFFINAGE MARKETING [FR/FR]; 24,
Cours Michelet, F-92800 Puteaux (FR).

(72) Inventeurs; et

(75) Inventeurs/Déposants (pour US seulement) :

WESTELYNCK, Antoine [FR/FR]; 15, rue du Vexin,
F-78440 Brueil en Vexin (FR). **AUBRY, Christine** [FR/
FR]; 14, chemin de l'Auberderie, F-78160 Marly le Roi
(FR). **WIESSLER, Achim** [DE/DE]; Dorotheenweg 10a,
49324 Melle (DE).

(74) Mandataires : **POCHART François** et al.; Cabinet

Hirsch-Pochart & Associes, 58, avenue Marceau, F-75008
Paris (FR).

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre

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

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre

de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH,
GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM,
ZW), eurasién (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ,
TM), européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE,
ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV,
MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, SM,
TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW,
ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Déclarations en vertu de la règle 4.17 :

— relative à la qualité d'inventeur (règle 4.17.iv))

Publiée :

— sans rapport de recherche internationale, sera republiée
dès réception de ce rapport (règle 48.2.g))

(54) Title : HYDRODEWAXED HYDROCARBON FLUID USED IN THE MANUFACTURE OF FLUIDS FOR INDUSTRIAL, AGRICULTURAL, OR DOMESTIC USE

(54) Titre : FLUIDE HYDROCARBONE HYDRODEPARAFFINE UTILISE DANS LA FABRICATION DE FLUIDES INDUSTRIELS, AGRICOLES OU A USAGE DOMESTIQUE

(57) Abstract : The invention relates to a hydrocarbon fluid that is useful in the composition of materials for industrial, agricultural, or domestic use, having a pour point that is less than -15°C according to the ASTM D97 standard, having initial and final boiling points between 200 and 450°C, containing more than 50 wt % of isoparaffins and a maximum of 40 wt % of naphthenes, and consisting of a hydrocarbon mixture produced through the distillation of hydrodewaxed diesel fractions having a boiling temperature greater than 200°C.

(57) Abrégé : Fluide hydrocarboné utilisable dans la composition de produits industriels, agricoles ou à usage domestique, de point d'écoulement inférieur à -15°C selon la norme ASTM D97, de points d'ébullition initial et final compris entre 200 et 450°C, contenant plus de 50% en poids d'isoparaffines et des naphthènes jusqu'à 40% en poids au plus, et constitué d'un mélange d'hydrocarbures obtenu par distillation de coupes gazoles hydrodéparaffinées de température d'ébullition supérieure à 200°C.



WO 2010/103245 A2

FLUIDE HYDROCARBONE HYDRODEPARAFFINE UTILISE DANS LA
FABRICATION DE FLUIDES INDUSTRIELS, AGRICOLES OU A USAGE
DOMESTIQUE

5 La présente invention concerne un fluide hydrocarboné hydrodéparaffiné, utilisable dans la composition de fluides industriels, agricoles et à usage domestique. Parmi ceux-ci, on distingue des fluides de forage, des lubrifiants pour l'industrie y compris l'automobile, des produits phytosanitaires, des encres, des combustibles pour applications domestiques, des huiles d'extension pour les mastics, des abaisseurs de
10 viscosité pour formulations à base de résine, des compositions pharmaceutiques et des compositions pour contact alimentaire.

 La nature chimique et la composition des fluides connus de l'homme du métier varient considérablement selon l'application envisagée. Ainsi, l'intervalle de distillation mesuré par l'ASTM D-86 ou l'ASTM D-1160 (choix selon le point final de
15 distillation demandé en dessous ou au dessus de 365°C), le point d'écoulement, la viscosité, la densité, les teneurs en soufre et en aromatiques, la densité, le Point d'aniline mesuré par ASTM D-611, le mode de production de ces hydrocarbures, notamment la nature de la matière première distillée en coupes, et le point éclair constituent des caractéristiques importantes qui permettent de les adapter à ces
20 différentes applications.

 Ces fluides hydrocarbonés ont souvent des gammes de points d'ébullition étroites entre le Point initial de distillation (IBP) et le Point final de distillation (FBP). Ces gammes sont choisies en fonction de l'application envisagée. L'étroitesse de celles-ci permet de disposer d'un point d'inflammation et/ou point Eclair précis,
25 paramètre important pour des raisons de sécurité. Une gamme de coupe étroite permet en outre d'obtenir une viscosité mieux définie, une stabilité améliorée de celle-ci et des caractéristiques d'évaporation adaptées aux applications nécessitant une étape de séchage de durée contrôlée: elle favorise également l'obtention de coupes hydrocarbonées de tension de surface mieux définie, dont le point d'aniline et le
30 pouvoir solvant sont plus précis. Cependant ce n'est pas toujours nécessaire et d'autres caractéristiques sont à privilégier.

 La purification consiste typiquement en étapes d'hydrodésulfuration et/ou d'hydrogénation pour réduire la teneur en soufre et/ou éliminer les hydrocarbures aromatiques et/ou cycles non saturés en les transformant en naphtènes. Les fluides
35 hydrocarbonés ainsi purifiés sont majoritairement aliphatiques, ils contiennent des paraffines, des isoparaffines et des naphtènes. Si un fluide désaromatisé est exigé, le produit hydrocarboné qui a été hydrodésulfuré, puis fractionné peut être hydrogéné

pour saturer la totalité des hydrocarbures aromatiques qui sont présents. L'hydrogénation peut aussi être réalisée avant le fractionnement final.

Actuellement, les utilisateurs recherchent essentiellement des fluides hydrocarbonés contenant de faibles concentrations en hydrocarbures aromatiques et des teneurs en soufre extrêmement faibles, dont les coupes ont des points initiaux de distillation plus élevés pour tenir compte des conditions environnementales ou de sécurité.

Les procédés dans lesquels un gazole de distillation direct sous pression atmosphérique est d'abord hydrotraité, permettent d'atteindre des coupes dont le Point final de distillation (FBP) est de 320°C. La recherche de points finaux d'ébullition plus élevés, par exemple supérieurs à 350°C favorise la formation de coupes distillées de teneurs en soufre plus élevées et dont la teneur en hydrocarbures aromatiques est plus élevée. La présence de tels composés dans les hydrocarbures a des effets nocifs sur les catalyseurs d'hydrogénation dont la durée de vie est raccourcie. Parfois, un traitement complémentaire d'hydrogénation est nécessaire pour diminuer encore la teneur en soufre de ces produits. Ainsi, le traitement de ces coupes grève notablement l'économie des procédés d'hydrogénation en augmentant considérablement la consommation d'hydrogène et les coûts de renouvellement du catalyseur qui se désactive rapidement.

Maintenant, ces fluides hydrocarbonés doivent en outre présenter un bon compromis entre une viscosité élevée et de bonnes propriétés à froid, c'est-à-dire un point de congélation très bas, par exemple inférieur à -20°C, un pouvoir solvant élevé, notamment pour l'application encre d'imprimerie nécessitant la dissolution de résines, mais aussi des composés visqueux ou solides entrant dans la composition des fluides de forage. Ces fluides hydrocarbonés utilisés comme huiles d'extension pour la fabrication des mastics à base de silicone doivent présenter une bonne compatibilité avec les polymères siliconés et aussi le pouvoir d'abaisser la viscosité de certains polymères comme les polymères de chlorures de polyvinyl ou PVC lorsqu'ils sont utilisés dans la fabrication des pâtes PVC ou Plastisols.

Il est également connu d'obtenir ces fluides à partir de composés issus de la distillation sous vide, notamment de gazoles sous vide ou vapocraqués qui peuvent alors être soumis à d'autres procédés comme le craquage catalytique couplé à une hydrogénation (hydrodésulfuration, hydrodésaromatisation) comme il est décrit dans le brevet EP1447437 ou encore par hydrocraquage couplé à une hydrogénation, tels que décrits dans les brevets WO03/074634 et WO03/074635. Ces procédés d'hydrocraquage ou de craquage catalytique favorisent la concentration d'aromatiques, notamment d'aromatiques polycycliques dans les coupes 200 à 450°C

en sortie de ces unités, ces aromatiques se transformant en naphthènes plus particulièrement en naphthènes polycycliques très concentrés par hydrogénation.

Cependant, les exigences en nouveaux fluides moins toxiques ou moins volatils de viscosité faible ont conduit les industriels du domaine à rechercher de nouvelles bases pour fabriquer ces fluides.

Pour rappel, les fluides hydrocarbonés recherchés doivent satisfaire certaines spécifications en terme de pureté; la teneur en soufre mesurée par ASTM D-5453 ne doit pas excéder 10 ppm, de préférence 5 ppm et fréquemment ne pas dépasser 1 ppm. Classiquement, les fluides hydrocarbonés doivent être faiblement concentrés en hydrocarbures aromatiques et être constitués de coupes présentant un point final d'ébullition supérieur à 320°C.

Pour diversifier les bases utilisables comme fluides hydrocarbonés, la demanderesse a choisi d'utiliser des coupes hydrocarbonées issues d'unités d'hydrodéparaffinage de différentes coupes gazoles issues d'autres unités de raffinage et de les distiller pour en faire des fluides hydrodéparaffinés aux intervalles de coupe appropriés, éventuellement après leur avoir fait subir des traitements de purification en vue de l'élimination du soufre et des hydrocarbures aromatiques. Dans la suite de la présente description, ces fluides hydrocarbonés seront appelés fluides hydrocarbonés déparaffinés distillés ou plus simplement fluides hydrodéparaffinés.

La présente invention a donc pour objet un fluide hydrocarboné utilisable dans la composition de produits industriels, agricoles ou à usage domestique, de point d'écoulement inférieur à -15°C selon la norme ASTM D97, de points d'ébullition initial et final compris entre 200 et 450 °C, contenant plus de 50% en poids d'isoparaffines et des naphthènes jusqu'à 40% en poids au plus, et constitué d'un mélange d'hydrocarbures obtenu par distillation de coupes gazoles hydrodéparaffinées de température d'ébullition supérieure à 200°C.

L'invention concerne des fluides hydrocarbonés dont la température d'ébullition est comprise entre 280 à 450°C, ou entre 200 et 325°C.

Le point d'écoulement de chacun des fluides est inférieur à - 30°C selon la norme ASTM D 97.

La teneur en soufre est inférieure à 10 ppm, de préférence inférieure à 2 ppm.

Chaque fluide contient moins de 500 ppm d'aromatiques, teneur déterminée par spectrométrie UV.

Le fluide hydrocarboné est issu de l'hydrodéparaffinage de coupes de type gazoles obtenues par distillation atmosphérique, distillation sous vide, hydrotraitement, hydrocraquage, craquage catalytique et/ou viscoréduction, ou encore

de produits issus de la conversion de la biomasse, éventuellement après un traitement de désulfuration et/ou de désaromatisation complémentaire.

Il a une teneur en naphtènes comprise entre 20 et 40% en poids et plus de 60 % en poids d'isoparaffines.

5 Il comprend de préférence plus de 60 % en poids d'isoparaffines et moins de 10 % en poids de normales paraffines.

Dans un premier mode pour les fluides de température d'ébullition comprise entre 280 et 450°C, la viscosité est supérieure à 5 mm²/s à 40°C, et de préférence supérieure à 7mm²/s à 40°C, selon la norme ASTM D445.

10 Ces fluides comprennent généralement moins de 65% en poids d'hydrocarbures ayant une longueur de chaîne comprise entre 16 et 22 atomes de carbone, et plus de 30% en poids d'hydrocarbures ayant une longueur de chaîne supérieure à 22 atomes de carbone de préférence de chaînes comprise de C22 à C30.

De préférence, chacun de ces fluides comprend moins de 50% en poids
15 d'hydrocarbures ayant une longueur de chaîne comprise entre 16 et 22 atomes de carbone, et plus de 40% en poids d'hydrocarbures ayant une longueur de chaîne supérieure à 22 atomes de carbone, de préférence de chaîne comprise entre C22 et C30. En outre, ils sont dépourvus de normales paraffines.

Dans un second mode de réalisation, les fluides de température
20 d'ébullition comprise entre 200 et 325°C, ont une viscosité inférieure à 3,5 mm²/s à 40°C, selon la norme ASTM D445 et ne contiennent pas d'hydrocarbures de chaînes carbonées supérieure à C22.

L'invention concerne également une composition de fluides hydrocarbonés comprenant le fluide hydrodéparaffiné en mélange avec des fluides non
25 hydrodéparaffinés.

Les fluides non hydrodéparaffinés sont issus de coupes hydrocraquées ou hydrotraitées comprises entre 200 et 400°C, d'intervalle de coupe inférieur ou égal à 70°C, et de teneur en naphtènes supérieure à 40 % en poids.

Les fluides hydrocarbonés non hydrodéparaffinés peuvent également être
30 issus de gazoles fortement hydrotraités de coupes de distillation comprise entre 200 et 350°C et de teneur en soufre inférieure à 10 ppm,

La composition de fluides hydrocarbonés selon l'invention comprend au moins 40% en poids de fluide hydrodéparaffiné.

L'invention concerne également l'utilisation d'au moins un fluide
35 hydrodéparaffiné seul ou en mélange dans une composition comme solvant dans des compositions de produits industriels, agricoles ou à usage domestique.

L'invention concerne l'utilisation d'au moins un fluide hydrodéparaffiné ou d'une composition de coupes de températures d'ébullition comprises entre 200 et 350°C, comme fluide de forage entrant dans la composition des boues.

5 L'invention concerne l'utilisation d'au moins un fluide hydrodéparaffiné ou d'une composition de coupes de températures d'ébullition comprises entre 300 et 450°C dans la composition de produits phytosanitaires.

L'invention concerne l'utilisation d'au moins un fluide hydrodéparaffiné ou d'une composition de coupes de températures d'ébullition comprises entre 280 et 450°C, et notamment comprises entre 290 et 380°C, comme huile lubrifiante pour le
10 travail des métaux.

L'invention concerne l'utilisation d'au moins un fluide hydrodéparaffiné ou d'une composition de coupes de températures d'ébullition comprises entre 280 et 400°C, comme solvant pour des résines et/ou des polymères, la composition finale comprenant de 5 à 95 % en poids dudit fluide ou de la dite composition.

15 L'invention concerne l'utilisation d'au moins un fluide hydrodéparaffiné ou d'une composition de coupes de températures d'ébullition comprises entre 280 et 380°C, notamment entre 300 et 350°C, dans la composition des mastics silicones ou adhésifs siliconés.

L'invention concerne l'utilisation d'au moins un fluide hydrodéparaffiné ou d'une composition de coupes de températures d'ébullition comprises entre 290°C et 400°C, notamment entre 330 et 380°C, dans les formulations à base de polymères, notamment de PVC (appelées Plastisol) pour l'obtention de matériaux de construction.
20

L'invention concerne l'utilisation d'au moins un fluide hydrodéparaffiné ou d'une composition de coupes de températures d'ébullition comprises entre 290°C et 380°C dans la composition des encres Offset, en mélange avec des composés bitumineux fortement oxydés.
25

L'invention concerne l'utilisation d'au moins un fluide hydrodéparaffiné ou d'une composition de coupes de températures d'ébullition comprises entre 280 et 400°C, dans la composition des combustibles domestiques.
30

Selon l'invention, les fluides hydrocarbonés hydrodéparaffinés sont utilisables dans la composition de produits industriels, agricoles et à usage domestique. Ils ont un point d'écoulement inférieur à -15°C selon la norme ASTM D97, leurs points d'ébullition initial et final sont compris entre 200 et 450 °C. Ils
35 contiennent plus de 50% en poids d'isoparaffines et une concentration en naphthènes d'au plus 40% en poids. Ils sont constitués d'un mélange d'hydrocarbures obtenu par distillation de coupes gazoles hydrodéparaffinés de température d'ébullition supérieure à 200°C.

Par produits industriels, on entend des fluides de forage, des lubrifiants pour l'industrie y compris l'automobile, des encres, des huiles d'extension pour les mastics, des abaissseurs de viscosité pour formulations à base de résine.

Par produits agricoles et à usage domestique, on entend des compositions pharmaceutiques, des produits phytosanitaires, des combustibles pour applications domestiques, et des compositions pour contact alimentaire.

Ces fluides sont composés essentiellement d'hydrocarbures hydrodéparaffinés de coupe comprise entre 280°C et 450°C, ou encore entre 200 et 325°C.

Leur point d'écoulement selon la norme ASTM D97 est de préférence inférieur à -30°C .

Ces fluides selon l'invention présentent une teneur en soufre inférieure à 10 ppm, de préférence inférieure à 2 ppm et moins de 500 ppm d'aromatiques, teneur déterminée par spectrométrie UV.

Ces fluides hydrocarbonés sont obtenus par hydrodéparaffinage de coupes de type gazoles obtenues par distillation atmosphérique, distillation sous vide, hydrotraitement, hydrocraquage, craquage catalytique et/ou viscoréduction, ou encore de produits issus de la conversion de la biomasse, éventuellement après un traitement de désulfuration et/ou de désaromatisation complémentaire en vue de leur purification aux fins de satisfaire les caractéristiques de teneur en soufre et de teneur en hydrocarbures aromatiques requises.

Contrairement aux fluides hydrocraqués, les fluides utilisés ont une teneur en naphtènes inférieure à 40% en poids, et contiennent plus de 60 % en poids d'isoparaffines. Typiquement, les teneurs moyennes en naphtènes varient de 20 à 40% en poids.

De préférence, les fluides selon l'invention contiennent plus de 65 % en poids d'isoparaffines et moins de 10 % en poids de normales paraffines.

Plus particulièrement, la viscosité des fluides selon l'invention de température d'ébullition comprise entre 280 et 450°C, est supérieure à 5 mm²/s à 40°C ,et de préférence supérieure à 7mm²/s à 40°C, selon la norme ASTM D445 .

En outre, ces fluides comprennent moins de 65% en poids d'hydrocarbures ayant une longueur de chaîne comprise entre 16 et 22 atomes de carbone, et plus de 30% en poids d'hydrocarbures ayant une longueur de chaîne supérieure à 22 atomes de carbone. Plus particulièrement, sont préférés des fluides comprenant moins de 50% en poids d'hydrocarbures ayant une longueur de chaîne comprise entre 16 et 22 atomes de carbone, et plus de 40% en poids d'hydrocarbures ayant une longueur de chaîne supérieure à 22 atomes de carbone. Dans ce mode préféré, le fluide est quasi dépourvu de normales paraffines.

Contrairement aux fluides de température d'ébullition comprise entre 280 et 450°C, les fluides selon l'invention de température d'ébullition comprise entre 200 et 325°C présentent une viscosité selon la norme ASTM D445 inférieure à 3,5 mm²/s à 40°C, et ne contiennent pas d'hydrocarbures de chaîne carbonée supérieure à C22.

5 Contrairement aux fluides de l'art antérieur, on ne cherche pas des coupes de distillation étroites, mais plutôt des coupes présentant un compromis entre une viscosité élevée et un point d'écoulement très bas. Ces fluides sont particulièrement avantageux en ce que leur point d'écoulement est toujours inférieur à -30°C favorisant ainsi leur utilisation à froid. Cette caractéristique les rend particulièrement adaptés aux
10 applications où la température de stockage et de mise en œuvre peut être très faible.

 Une autre forme de réalisation de l'invention est l'utilisation des fluides hydrodéparaffinés dans une composition de fluides en mélange avec des fluides non hydrodéparaffinés de coupes de distillation comprises entre 200 et 400°C d'intervalle de distillation inférieur ou égal à 70°C et de teneur en naphthènes généralement
15 supérieure à 40 % en poids, dans les utilisations ciblées pour ces fluides hydrodéparaffinés.

 Parmi les fluides non hydrodéparaffinés sont visés les fluides obtenus par hydrocraquage et hydrotraitement de coupes de distillation comprise entre 200 et 400°C d'intervalle de coupe inférieur ou égal à 70°C et de teneur en naphthènes
20 supérieure à 40 % en poids et de préférence supérieure à 60% en poids.

 D'autres fluides utilisables en mélange avec les fluides hydrodéparaffinés pour ces mêmes applications cités précédemment, sont constitués de gazoles fortement hydrotraités de coupes de distillation comprises entre 200 et 350°C, de teneur en soufre inférieure à 10 ppm, et de teneur en aromatiques inférieure à 0.1%
25 en poids.

 Ces fluides hydrocarbonés peuvent provenir du raffinage des sources d'hydrocarbures fossiles mais aussi d'hydrocarbures d'origine végétale ou animale qui sont soumis à des traitements de fractionnement et de purification et dont les intervalles et coupes de distillation correspondent à ceux des fluides obtenus à partir
30 d'hydrocarbures d'origine fossile.

 Ces fluides hydrocarbonés ou les compositions qui les contiennent peuvent ainsi être utilisés dans la formulation des fluides de forage, des lubrifiants industriels, des fluides pour le travail des métaux, des produits phytosanitaires, destinés notamment au traitement des maladies pour certaines cultures, des encres,
35 des huiles colorées ou non, parfumées ou non utilisées dans les lampes à huile ou les torches de jardin, dans les formulations utilisées comme combustible pour les équipements domestiques tels que les barbecues et aussi comme huiles d'extension

dans la composition des mastics par exemple siliconés et comme des abaisseurs de viscosité dans des formulations de polychlorure de vinyle (PVC).

Ainsi, les fluides hydrocarbonés hydrodéparaffinés de coupes de distillation comprises entre 200 et 325°C ou composition de fluides sont utilisés dans la composition des fluides de forage. Ils peuvent constituer la phase organique d'une boue de forage constituée d'une émulsion huile/phase aqueuse dans laquelle divers additifs spécifiques à l'application sont ajoutés.

Pour les applications offshore ou onshore, les fluides de forage doivent présenter une biodégradabilité acceptable, une bonne éco-toxicité et une faible bioaccumulation. Pour ces applications le fluide doit présenter généralement une viscosité de moins de 3.5 mm²/s à 40°C, un point éclair de plus de 100°C et, un point d'écoulement de – 40°C ou moins pour des applications « thermofrost ». De telles propriétés n'étaient accessibles qu'en utilisant des fluides synthétiques chers comme les polyalphaoléfinés hydrogénés, les oléfinés internes non saturés, les alphaoléfinés linéaires et les esters.

Les fluides hydrocarbonés hydrodéparaffinés de coupes de distillation comprises entre 280 et plus de 450°C ou composition de fluides sont utilisés dans la composition de produits phytosanitaires, notamment comme vecteur solvant permettant la pulvérisation sur les arbres fruitiers et les champs de cultures.

Les fluides hydrocarbonés hydrodéparaffinés de coupe de distillation comprises entre 280 et 450°C, de préférence entre 290 et 380°C ou composition de fluides sont également utilisés comme huile lubrifiante pour le travail des métaux, quelque soit la largeur de coupe. On ne sortirait pas du cadre de l'invention, en utilisant ces fluides hydrocarbonés de l'invention comme lubrifiants industriels de grade léger (hydraulique, engrenage, turbine...), lubrifiants automobiles (huile de boîte, amortisseur etc...).

On peut également utiliser les fluides de coupes de distillation comprises entre 280°C et 400°C ou composition de fluides comme solvant pour des résines et/ou des polymères, la composition finale comprenant de 5 à 95 % en poids du dit fluide selon l'invention. Le pouvoir solvant du fluide ou de la composition qui le contient permet notamment son utilisation pour l'abaissement de la viscosité et la liquéfaction des résines telles que des résines a) thermoplastique acrylique; b) acrylique-thermodurcissable; c) du caoutchouc chloré; d) des époxydes (en une ou deux parties); e) hydrocarbures (e. g., oléfinés, résines de terpène, esters de colophane, résines de pétrole, indène de coumarone, butadiène de styrène, styrène, styrène de méthyle, vinyltoluène, polychlorobutadiène, polyamide, polychlorure de vinyle et isobutylène); f) phénolique; g) polyester et alkyd; h) polyuréthane; i) silicone; j) urée; et, k) polymères de vinyle et acétate de polyvinyle.

Plus particulièrement, le fluide hydrocarboné ou composition de fluides de coupe d'intervalle de distillation compris entre 280 et 380°C, de préférence compris entre 300 et 350°C est avantageux dans la composition des mastics silicones ou adhésifs siliconés, produits pour lesquels il est fortement recommandé de disposer de produits résistant au froid.

En outre, le fluide hydrocarboné ou composition de fluides de coupe de distillation compris entre 290°C et 400°C, de préférence entre 330 et 380°C est utilisés dans les formulations à base de polymères, notamment de PVC (appelées Plastisol) pour l'obtention de matériaux de construction ou de décoration tels que revêtements de sols, de mastics, de simili cuir, de papier peints et pour l'enduction de fils ou de textiles (stores, voiles de bateaux ou de bâches...).

Des fluides hydrocarbonés de coupes de distillation comprises entre 290°C et 380°C ou composition de fluides sont particulièrement intéressants dans la fabrication des encres à journaux Offset dites « coldset », en mélange avec des composés bitumineux fortement oxydés et très durs, des compositions préférées pouvant comprendre plus de 45% en poids de composés bitumineux et plus de 40% en poids de ces fluides.

Ces fluides hydrocarbonés peuvent également être utilisés comme combustibles domestiques seuls (lampes à huile, torches de jardin) ou en combinaison avec d'autres composés dans les liquides, gels ou briquettes utilisés pour allumer les barbecues.

Pour ces dernières applications, on utilise des mélanges d'au moins un fluide d'intervalle de coupe de distillation compris entre 280 et 380°C avec au moins un fluide hydrocarboné de point Eclair inférieur à 100°C, ces mélanges présentant une viscosité supérieure à 7 mm²/s selon ASTM D445. Ils sont utilisés en l'état ou servent de base combustible pour usage domestique. Ils ont la particularité d'éviter l'étiquetage R65 (« Nocif, peut provoquer une atteinte aux poumons en cas d'ingestion »).

Les avantages de la présente invention sont décrits dans les exemples suivants ci après, à titre illustratif et non limitatif de l'invention.

EXEMPLE 1

Le présent exemple décrit les différents fluides hydrodéparaffinés utilisables et leurs caractéristiques en mélange avec des fluides classiques.

Ainsi, le tableau 1 ci-après regroupe les fluides hydrodéparaffinés utilisables selon l'invention référencés Di et des fluides classiques avec lesquels ils peuvent être utilisés en mélange, ces fluides étant référencés Ti. Les propriétés intrinsèques de

chaque fluide y sont mentionnées. Ces fluides peuvent aussi être utilisés dans des applications phytosanitaires (D4), forage (D5) ou mastics (D6)

TABLEAU 1

5

	Méthode d'essai	Unité	T1	T2	T3	T4	D1	D2	D3	D4	D5	D6
Point initial de distillation	ASTM D86	°C	182	233	201	305	289	334	295	305	225	301
Point final de distillation	ASTM D86	°C	216	264	239	347	373	378	380	380	325	348
Intervalle de distillation		°C	34	31	38	42	84	44	85	75	100	47
Viscosité à 20°C	ASTM D445	mm ² /s	1,7	3,3	2,4	11	17,7	21,4	13,0	-	3.8	-
Viscosité à 40°C	ASTM D445	mm ² /s		2,3	1,7	6,1	7,7	10,6	7,1	8.5	2.5	6,1
Point d'écoulement	ASTM D97	°C	<-30	<-20	<-30	-2	-42	-35	-18	-36	-36	-48
Point Éclair	ASTM D93	°C	65	103	76	159	149	175	151	157	99	158
Densité à 15°C	ASTM D4052	kg/m ³				815	823	825	822	824	801	820
répartition des carbones	ASTM D2887	%pds										
<C16 (C11-C15)			100	94	100	0	8,0	0,5	4,1	0.1	61.4	2,5
C16-C22			0	6	0	90,1	48,8	20,7	62,8	44.6	38.6	81,9
>C22 (C23-C30)			0	0	0	9.9	43.2	78.8	33.1	55.3	0	15,6
Composition	GC MS	%pds										
isoalcane			24,9	30,5	26,8	59,0	73,1	65,7	69,5	75.5	62,6	62,2
n alcanes			21,3	24,0	5,3	8,3	0	0	5,5	0	9.7	0
cycloalcane			53,8	45,5	67,9	32,7	26,9	34,3	25,0	24.5	27.7	37,8
aromatiques			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

D3 est un mélange de 70% D1 et de 30% T4.

EXEMPLE 2

10 Cet exemple présente les caractéristiques des produits obtenus avec les fluides isodéparaffinés Di pris seuls ou en mélange avec des fluides classiques Ti.

Composition combustible pour application lampe à huile

15 84.4% de D2 est mélangé à 15.6% de T3 donne un produit de viscosité cinématique à 40°C de 7,2 mm²/s utilisé comme combustible pour lampe à huile ou comme base pour la fabrication d'allume barbecue sous forme de gels ou blocs solides.

Le mélange n'est pas étiqueté R65 grâce à sa viscosité supérieure à 7 mm²/s à 40°C.

Composition d'encre pour application Encres Coldset :

- 5 La solution obtenue par mélange de 42% de D1, de 54% d'un bitume oxydé de type B1 (de caractéristiques données dans le tableau 2 ci-dessous) et d'une huile aromatique lourde de type H1 est utilisée dans la formulation d'une encre noire à journaux coldset. Les caractéristiques de la solution de bitume obtenue (SB1) utilisée dans les encres, sont données dans le tableau 3 ci après comparativement à des produits de référence (Ri) couramment utilisés dans cette même application mais formulé à base d'huile de type naphénique.

10

TABLEAU 2

	Unité	Méthode	H1	B1
Pénétration à 25°C	1/10 mm	EN 1426	-	0-6
Température bille anneau	°C	EN 1427	-	90-100
Point Eclair COC	°C	EN ISO 2592	303	300
Masse volumique à 25°C	Kg/m ³	EN ISO 3838	1002	1060
Viscosité à 100°C	mm ² /s	ISO 3104	75	
Point d'aniline	°C	ISO 2977	59	

TABLEAU 3

Caractéristique	Unité	Méthode	R1	R2	R3	SB1
Viscosité	mPa.s	Duke 25°C 2500s-1	11.8	13.5	11.2	11.5
Tack		Tackometer 0.4 ml, 30°C, 100m/min après 1 minute	140	145	141	144
		Après 20 minutes	157	160	161	157
Viscosité à faible cisaillement	Pa.s	20°C	220	123	60	100
Formation de brouillard	0 = mauvais 10 = correct	40°C 0.5cc tackometer	5	5	6	5
Opacité	0 = mauvais 10 = correct	Visuelle	5	3	1	3

Composition lubrifiante pour le travail des métaux :

5

Dans cette composition, on introduit 83% de lubrifiant en présence de 7% en poids d'un ensemble d'additifs de performance composé d'un anti usure ZnDTP en mélange avec un composé sulfurisé de type sulfide, un additif extrême pression de type sulfonate de calcium, un détergent surbasé de type sulfonate de calcium, un agent d'adhésivité, un inhibiteur de corrosion du cuivre et enfin un antimousse. Le tableau 4

10 ci-après rassemble les résultats obtenus en terme de performances, la viscosité n'étant pas ajustée pour un grade particulier. On constate que D1 et D3 donnent de bonnes performances antiusures et extrême pression, et un moussage plus faible que celui observé avec les huiles paraffiniques ou naphthéniques.

15

TABLEAU 4

Caracteristiques	méthode	Unités	D1	D2	T5	T6	T7
KV 40°C	ISO 3104	mm ² /s	10,46	9,84	11,11	10,1	20,75
KV100°C	ISO 3104	mm ² /s	2,91	2,81	2,80	2,81	4,36
Test 4 billes « usure » diamètre moyen d'usure	ASTM D4172	mm	0,41	0,38	0,45	0,42	0,37
Test 4 Billes « extrême pression »	ASTM D2783						
Dernière charge avant grippage		kg	100	100	63	80	126
Charge de soudure		kg	500	500	400	500	620
LWI: (indice d'usure sous charge)		kg	87	84	69,5	84	98
Moussage séquence I	ISO 6247	ml/ml	50/0	90/0	>600	30/0	>500/0

T5= huile naphténique, T6= Huile minérale blanche, T7= huile 85NS

5 Composition de mastics siliconés

Dans le présent exemple, on décrit l'utilisation de diluants selon l'invention dans les mastics silicones, particulièrement dans les mastics silicones RTV-1 (Room Temperature Vulcanisable – 1 composant ou en français : mastics réticulables à température ambiante - mono composant).

Dans le tableau ci-après est donnée la composition typique de ce type de mastic (% poids) :

15

Polymère silicone	51,15%
Plastifiant	34,10%
huile silicone	qsp
solvant hydrocarboné	HC%
Agent de réticulation	4,74%
silice	10,00%
catalyseur	0,01%

Dans cette composition, le rapport polymère/plastifiant est de 1,5/1 et la somme solvant hydrocarboné (HC%) + huile silicone (qsp) est égale à 34,1% poids.

5 Dans le tableau 5 ci-après, on fait varier le taux de solvant hydrocarboné de 10 à 20% poids puis on applique un cordon de mastic sur un papier absorbant, le mastic réticulé est ainsi stocké à basse température (+5°C) pendant une semaine, on observe ensuite le papier absorbant et notamment autour du cordon de mastic, la présence éventuelle d'une auréole qui traduit un ressuage du solvant hydrocarboné et donc une mauvaise compatibilité avec le polymère.

10

TABLEAU 5

Teneur en solvant hydrocarboné (HC)	10 %	15 %	20 %
T4	Faible ressuage	Ressuage important	Ressuage important
D6	Absence de ressuage	Absence de ressuage	Absence de ressuage
D7= 40%T4+60%D6	Absence de ressuage	Absence de ressuage	Très faible ressuage

15 Ces essais sont répétés avec une teneur de 20% poids en solvant hydrocarboné à une température de -18°C, les résultats présentés dans le tableau 6 sont obtenus :

TABLEAU 6

Teneur en solvant hydrocarboné (HC)	20 %
T4	Ressuage très important
D6	Très faible ressuage
D7	Faible ressuage

20

Les résultats comparatifs entre les fluides D6 et D7 au sens de l'invention (point d'écoulement -48°C et -20°C) et un fluide T4 de l'art antérieur (point

d'écoulement +2°C) montrent clairement un plus faible ressuage des solvants hydrocarbonés D6 et D7 traduisant une meilleure compatibilité avec le polymère, les trois fluides D6, D7 et T4 présentant une plage de distillation, une viscosité à 40°C similaires.

5

10

REVENDICATIONS

1 - Fluide hydrocarboné utilisable dans la composition de produits industriels, agricoles ou à usage domestique, de point d'écoulement inférieur à -15°C selon la norme ASTM D97, de points d'ébullition initial et final compris entre 200 et 450 °C, contenant plus de 50% en poids d'isoparaffines et des naphthènes jusqu'à 40% en poids au plus, et constitué d'un mélange d'hydrocarbures obtenu par distillation de coupes gazoles hydro déparaffinées de température d'ébullition supérieure à 200°C.

2 - Fluide selon la revendication précédente, caractérisé en ce que sa température d'ébullition est comprise entre 280 à 450°C, ou entre 200 et 325°C.

3 - Fluide selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que son point d'écoulement est inférieur à - 30°C selon la norme ASTM D 97.

4 - Fluide selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que sa teneur en soufre est inférieure à 10 ppm, de préférence inférieure à 2 ppm.

5 - Fluide selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il contient moins de 500 ppm d'aromatiques déterminée par spectrométrie UV.

6 - Fluide selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce qu'il est issu de l'hydrodéparaffinage de coupes de type gazoles obtenues par distillation atmosphérique, distillation sous vide, hydrotraitement, hydrocraquage, craquage catalytique et/ou viscoréduction, ou encore de produits issus de la conversion de la biomasse, éventuellement après un traitement de désulfuration et/ou de désaromatisation complémentaire.

7 - Fluide selon l'une des revendications précédentes caractérisé en ce qu'il a une teneur en naphthènes comprise entre 20 et 40% en poids et plus de 60 % en poids d'isoparaffines.

8 - Fluide selon l'une des revendications précédentes caractérisée en ce qu'il comprend plus de 60 % en poids d'isoparaffines et moins de 10 % en poids de normales paraffines.

9- Fluide selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que la viscosité des fluides de température d'ébullition comprise entre 280 et 450°C, est supérieure à 5 mm²/s à 40°C ,et de préférence supérieure à 7mm²/s à 40°C, selon la norme ASTM D445 .

10 - Fluide selon la revendication 9 caractérisée en ce qu'il comprend moins de 65% en poids d'hydrocarbures ayant une longueur de chaîne comprise entre 16 et 22 atomes de carbone, et plus de 30% en poids d'hydrocarbures ayant une longueur de chaîne supérieure à 22 atomes de carbone de préférence de chaînes comprises de C22 à C30 pour les fluides de température d'ébullition comprise entre 280 et 450°C.

11 - Fluide selon l'une des revendications 9 et 10 caractérisée en ce qu'il comprend moins de 50% en poids d'hydrocarbures ayant une longueur de chaîne comprise entre 16 et 22 atomes de carbone, et plus de 40% en poids d'hydrocarbures ayant une longueur de chaîne supérieure à 22 atomes de carbone, de préférence de chaîne comprise entre C22 et C30.

12 - Fluide selon l'une des revendications 9 à 11 caractérisée en ce qu'il est dépourvu de normales paraffines.

13 - Fluide selon l'une des revendications 1 à 8 caractérisée en ce la viscosité des fluides de température d'ébullition comprise entre 200 et 325°C est inférieure à 3,5 mm²/s à 40°C, selon la norme ASTM D445 et en ce qu'il ne contient pas d'hydrocarbures de chaînes carbonées supérieure à C22.

14 - Composition de fluides hydrocarbonés comprenant le fluide selon l'une des revendications 1 à 13 en combinaison avec des fluides non hydrodéparaffinés.

15 - Composition selon l'une des revendications 1 à 14, caractérisée en ce que les hydrocarbures non hydrodéparaffinés sont issus de coupes hydrocraquées ou hydrotraitées comprises entre 200 et 400°C, d'intervalle de coupe inférieur ou égal à 70°C, et de teneur en naphènes supérieure à 40 % en poids et/ou de gazoles fortement hydrotraités de coupes de distillation comprise entre 200 et 350°C et de teneur en soufre inférieure à 10 ppm,

16- Composition de fluides hydrocarbonés selon les revendications 14 et 15 comprenant au moins 40% en poids de fluide hydrocarboné selon les revendications 1 à 13.

17 - Utilisation d'au moins un fluide hydrocarboné selon les revendications 1 à 13 seul ou en mélange dans une composition selon l'une des revendications 14 à 16 comme solvant dans des compositions de produits industriels, agricoles ou à usage domestique

18 - Utilisation selon l'une des revendications 1 à 8 et 13 à 17 d'au moins un fluide hydrocarboné ou d'une composition de coupe de températures d'ébullition comprises entre 200 et 350°C, comme fluide de forage ou dans la composition de boue de forage.

19 - Utilisation selon l'une des revendications 1 à 17, d'au moins un fluide hydrocarboné d'une composition de coupe de températures d'ébullition comprises entre 300 et 450°C dans la composition de produits phytosanitaires.

20 - Utilisation selon l'une des revendications 1 à 12 et 14 à 17, d'au moins un fluide hydrocarboné d'une composition de coupe de températures d'ébullition comprises entre 280 et 450°C, et notamment comprises entre 290 et 380°C, comme huile lubrifiante pour le travail des métaux.

- 21 - Utilisation selon l'une des revendications 1 à 12 et 14 à 17, d'au moins un fluide hydrocarboné ou d'une composition de coupe de températures d'ébullition comprises entre 280 et 400°C, comme solvant pour des résines et/ou des polymères, la composition finale comprenant de 5 à 95 % en poids dudit fluide ou de la dite composition.
- 22 - Utilisation selon l'une des revendications 1 à 12 et 14 à 17, d'au moins un fluide hydrocarboné ou d'une composition de coupe de températures d'ébullition comprises entre 280 et 380°C, notamment entre 300 et 350°C, dans la composition des mastics silicones ou adhésifs siliconés.
- 23 - Utilisation selon l'une des revendications 1 à 12 et 14 à 17, d'au moins un fluide hydrocarboné ou d'une composition de coupe de températures d'ébullition comprises entre 290°C et 400°C, notamment entre 330 et 380°C, dans les formulations à base de polymères, notamment de PVC (appelées Plastisol) pour l'obtention de matériaux de construction.
- 24 - Utilisation selon l'une des revendications 1 à 12 et 14 à 17, d'au moins un fluide hydrocarboné ou d'une composition de coupe de températures d'ébullition comprises entre 290°C et 380°C dans la composition des encres Offset, en mélange avec des composés bitumineux fortement oxydés.
- 25 – Utilisation selon l'une des revendications 1 à 12 et 14 à 17, d'au moins un fluide hydrocarboné ou d'une composition de coupe de températures d'ébullition comprises entre 280 et 400°C, dans la composition des combustibles domestiques.