

(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
11 juin 2020 (11.06.2020)

WIPO | PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2020/115420 A1

(51) Classification internationale des brevets :

B32B 1/08 (2006.01) *B32B 27/18* (2006.01)
B32B 27/08 (2006.01) *B32B 27/22* (2006.01)
B32B 27/28 (2006.01) *F16L 11/04* (2006.01)
B32B 27/30 (2006.01) *B32B 27/34* (2006.01)
B32B 27/32 (2006.01)

(21) Numéro de la demande internationale :

PCT/FR2019/052898

(22) Date de dépôt international :

03 décembre 2019 (03.12.2019)

(25) Langue de dépôt :

français

(26) Langue de publication :

français

(30) Données relatives à la priorité :

1872292 04 décembre 2018 (04.12.2018) FR

(71) Déposant : **ARKEMA FRANCE** [FR/FR] ; 420 rue d'Estienne d'Orves, 92700 COLOMBES (FR).

(72) Inventeurs : **MONTANARI, Thibaut** ; Serquigny Cerdato (Arkema) - Centre De R&D, Route du Rilsan, BP 19, 27470 Serquigny (FR). **DUFAURE, Nicolas** ; Serquigny Cerdato (Arkema) - Centre De R&D, Route du Rilsan, BP 19, 27470 Serquigny (FR). **GEORGEL, Marie** ; Serquigny Cerdato (Arkema) - Centre De R&D, Route du Rilsan, BP 19, 27470 Serquigny (FR).

(74) Mandataire : **JEANPETIT, Christian** ; Arkema France, Département Propriété Industrielle, 420 rue d'Estienne d'Orves, 92705 Colombes Cedex (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, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ,

(54) Title: MULTILAYER TUBULAR STRUCTURE INTENDED FOR TRANSPORTING AN AIR-CONDITIONING FLUID

(54) Titre : STRUCTURE TUBULAIRE MULTICOUCHE DESTINÉE AU TRANSPORT D'UN FLUIDE DE CLIMATISATION

(57) Abstract: The present invention concerns a multilayer tubular structure (MLT) intended for transporting a heat-transfer fluid, the multilayer tubular structure comprising: - at least one layer (1) comprising a composition (1) predominantly comprising at least one long-chain polyamide having between 10 and 15 carbon atoms per nitrogen atom and comprising at least 50% aliphatic units relative to the sum of the units present in the long-chain polyamide, #at least one layer (2) situated underneath this layer (1) comprising a composition (2) predominantly comprising at least one polyamide having between 4 and 9 carbon atoms per nitrogen atom, the polyamide comprising at least 50% aliphatic units relative to the sum of the units present in the polyamide, the composition (2) comprising up to 12% polyolefins, and in particular up to 6% by weight of polyolefin, relative to the total weight of the composition (2), and up to 2% by weight of at least one plasticiser relative to the total weight of the composition (2), #optionally a layer (3) comprising a composition (3) as defined for the composition (1) or comprising a composition (3') predominantly comprising a short-chain polyamide having between 4 and 7 carbon atoms per nitrogen atom and at least 20%, and preferably at least 25% by weight, of at least one polyolefin relative to the total weight of the composition (3'), or a composition (4) comprising a polyamide comprising at least 50% semi-aromatic units, the layer (1) containing no continuous fibres, the layer (2) being in contact with the transported fluid when the layer (3) is not present, and the layer or layers (2) representing at least 50% of the total thickness of the tube.

(57) Abrégé : La présente invention concerne une structure tubulaire multicouche (MLT) destinée au transport d'un fluide de transfert de chaleur, ladite structure tubulaire multicouche comprenant: - au moins une couche (1) comprenant une composition (1) comprenant majoritairement au moins un polyamide à longue chaîne présentant de 10 à 15 atomes de carbone par atome d'azote et comprenant au moins 50% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne, #au moins une couche (2) située au-dessous de la dite couche (1) comprenant une composition (2) comprenant majoritairement au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote, ledit polyamide comprenant au moins 50% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide, ladite composition (2) comprenant jusqu'à 12% de polyoléfines, notamment jusqu'à 6% en poids de polyoléfine, par rapport au poids total de ladite composition (2), et jusqu'à 2% en poids d'au moins un plastifiant par rapport au poids total de ladite composition (2), #optionnellement une couche (3) comprenant une composition (3) telle que définie pour la composition (1) ou comprenant une composition (3') comprenant majoritairement un polyamide à chaîne courte présentant de 4 à 7 atomes de carbone par atome d'azote et au moins 20%, préférentiellement au moins 25% en poids d'au moins une polyoléfine par rapport au poids total de ladite composition (3'), ou une composition (4) comprenant un polyamide comprenant au moins 50% de motifs semi aromatiques, ladite couche (1) étant dépourvue de fibres continues, ladite couche (2) étant en contact avec ledit fluide transporté lorsque ladite couche (3) n'est pas présente, et ladite ou lesdites couche(s)(2) représentant au moins 50% de l'épaisseur totale du tube.

WO 2020/115420 A1

EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, 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, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), européen (AL, 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, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Publiée:

- avec rapport de recherche internationale (Art. 21(3))
- avant l'expiration du délai prévu pour la modification des revendications, sera republiée si des modifications sont reçues (règle 48.2(h))

STRUCTURE TUBULAIRE MULTICOUCHE DESTINEE AU TRANSPORT D'UN FLUIDE DE CLIMATISATION

La présente invention concerne une structure tubulaire multicouche comportant au moins une couche interne à base de polyamide aliphatique et au moins une couche externe à base de polyamide aliphatique. L'invention concerne également l'utilisation de cette structure pour le transport de fluide de transfert de chaleur, en particulier de fluide frigorigène choisi parmi les composés hydrocarbures, hydrofluorocarbures, éthers, hydrofluoroéthers, CO₂, NH₃, SO₂ et fluorooléfines, notamment le R134, R-1234yf ou R-1234ze, en particulier le R-1234yf ou R-1234ze dans le domaine de la climatisation automobile.

Les structures tubulaires pour le transport de fluide de transfert de chaleur dans le domaine de la climatisation automobile nécessitent deux propriétés antagonistes qui sont respectivement la perméabilité à l'eau et l'éclatement à chaud (125°C) qui doit être supérieur à 83bars.

Ainsi les polyamides à longue chaîne permettent de respecter la première propriété qui rend donc inadaptée l'utilisation de polyamides à courte chaîne pour cette première propriété.

Néanmoins, ces même polyamides à courte chaîne permettent la résistance à l'éclatement à chaud ce qui rend donc inadaptée l'utilisation de polyamides à longue chaîne pour cette seconde propriété.

Par ailleurs, la directive européenne F-Gas programme un retrait progressif du marché des gaz frigorigènes à fort pouvoir de réchauffement planétaire, exprimé en PRP (ou GWP de l'anglais Global Warming Potential). De 100% en 2015, la quantité de fluides frigorigènes hydrofluorocarbures (HFC) à indice PRP élevé doit passer à 63% entre 2018 et 2020 avant d'atteindre les 21% en 2030.

Depuis janvier 2017, les véhicules automobiles neufs commercialisés en Europe doivent être équipés en première monte de climatisation fonctionnant au R1234yf.

Cette norme n'est cependant pour le moment valable qu'au niveau européen mais devrait à court terme être étendue à d'autres zones géographiques telles que les USA.

Les éléments de circuits de climatisation et notamment les structures tubulaires multicouches) doivent également :

- être étanches aux fluides transportés et donc présenter des propriétés barrières vis-à-vis de ces fluides (et en particulier aux composés frigorigènes fluorocarbonés tels que le R134, R-1234yf ou R-1234ze), ainsi qu'à l'eau et à l'oxygène. Le terme propriétés barrières signifie que la structure est quasi imperméable au fluides des lignes de climatisation automobile et ne permet donc quasiment pas l'émission des fluides de ligne de climatisation dans l'atmosphère.

- présenter une résistance chimique aux fluides transportés, ainsi qu'aux huiles des compresseurs, à l'eau et à l'oxygène, afin d'éviter une dégradation excessive sur le long terme ;
- non seulement présenter une résistance mécanique suffisante (en particulier résistance à l'éclatement) mais aussi une flexibilité suffisante dans le cas où les deux extrémités du tube sont liées à des pièces pouvant bouger l'une par rapport à l'autre (en particulier dans la climatisation automobile, où les contraintes d'encombrement et de montage sous le capot imposent de plier les structures tubulaires) et permettre l'amortissement de vibrations ;
- présenter une résistance thermique satisfaisante, compte tenu du fait que les fluides transportés peuvent être à une température élevée, et que la température de l'environnement peut également être élevée (en particulier dans la climatisation automobile, les pièces concernées pouvant être disposées au voisinage du moteur) et notamment au ZnCl_2 .

Les structures décrites jusqu'à présent dans l'art antérieur pour le transport de fluides sont surtout destinées au transport d'essence et beaucoup plus rarement au transport de fluide de climatisation tel qu'un fluide frigorigène.

Ainsi, le brevet EP2098580 décrit des structures destinées au transfert ou au stockage d'un fluide, comprenant au moins deux couches, l'une des deux couches étant constituée d'une composition adhésive, à savoir un mélange de polyamide longue chaîne, moyenne chaîne et courte chaîne. Ces structures sont plus particulièrement destinées au transport d'essence.

Le brevet EP2098365 décrit des structures multicouches comprenant au moins deux couches, l'une comprenant au moins un polymère et ne comprenant pas de cuivre, et l'autre comprenant au moins un polymère et au moins un stabilisant à base de cuivre pour le transport ou le stockage de fluides. Le polymère utilisé dans les deux couches est un polyamide longue chaîne. Ces structures sont plus particulièrement destinées au transport de carburant, notamment de biodiesel.

La demande internationale WO 2014/114766 décrit une structure comprenant au moins deux couches, l'une des deux couches étant constituée d'une composition adhésive comprenant majoritairement un ou deux polyamides choisis parmi les polyamides à longue chaîne, les polyamides à chaîne moyenne, les polyamides à courte chaîne.

Ces structures sont plus particulièrement destinées au transport d'essence, notamment d'essences alcoolisées.

La demande internationale WO 2017/121961 décrit des structures tubulaires multicouche (MLT) comprenant de l'extérieur vers l'intérieur au moins une couche barrière (1) en EVOH ou en PPA et au moins une couche intérieure (2) situé au-dessous de la couche

barrière et constituée d'un polyamide de type aliphatique choisi parmi un polyamide à chaîne courte, moyenne ou longue.

Ces structures sont destinées au transport de carburants, en particulier d'essence, notamment alcoolisée.

5 A l'heure actuelle, les tubulures pour le transport de fluides frigorigènes dans la climatisation automobile comprennent des portions métalliques rigides (généralement en aluminium) et des portions flexibles en tubes multicouches. Certains de ces tubes multicouches sont connus sous le nom anglais de tubes « *veneers* » ; ils comportent successivement, de l'extérieur vers l'intérieur, une première couche d'élastomère de type
10 caoutchouc, une tresse de renfort, une deuxième couche d'élastomère de type caoutchouc et une couche interne à base de polyamide.

D'autres structures tubulaires pour le transport de fluides frigorigènes dans la climatisation automobile autres que les tubes « *veneer* » ont récemment été décrites.

Ainsi, la demande internationale WO 2014/125219 décrit une structure thermoplastique
15 comprenant au moins une couche constituée d'une composition comprenant un copolyamide de formule X/10.T/Y, notamment pour la climatisation automobile. La proportion de motifs X étant de 0,4 à 0,8 mole pour une mole de motifs semi-aromatiques 10.T et Y.

La demande internationale WO 2017/103466 décrit des structures pour le transport de fluide de transfert de chaleur, en particulier de fluide frigorigène tel que le R134, R-1234yf ou
20 R-1234ze, en particulier dans le domaine de la climatisation automobile.

Ces structures comprennent une couche en contact avec le fluide comprenant au moins un polymère P₁ thermoplastique semi-cristallin et une couche comprenant au moins un polymère P₂ thermoplastique semi-cristallin et des fibres continues.

Le polyamide P₁ est notamment un copolymère d'éthylène et d'alcool vinylique (EVOH)
25 ou un polyamide semi-aromatique ou à courte chaîne.

Le polyamide P₂ est notamment un polyamide semi-aromatique ou un polyamide à chaîne courte ou longue.

Néanmoins, la présence de fibres continues dans ces structures nécessite leur extrusion en plusieurs étapes.

30

Les structures tubulaires de l'art antérieur ainsi que les structures aluminium/caoutchouc ne permettent pas de répondre à tous les critères ci-dessus définis et notamment à la combinaison des deux premières propriétés ci-dessus définies.

Il existe donc une nécessité de mettre au point des structures tubulaires pour le
35 transport de fluide de transfert en particulier de fluide frigorigène tel que le R-1234yf ou le R-1234ze qui permettent de satisfaire le cahier des charges ci-dessus défini.

La présente invention concerne donc une structure tubulaire multicouche (MLT) destinée au transport d'un fluide de transfert de chaleur,

ladite structure tubulaire multicouche comprenant :

au moins une couche (1) comprenant une composition (1) comprenant majoritairement au moins un polyamide à longue chaîne présentant de 10 à 15 atomes de carbone par atome d'azote et comprenant au moins 50% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne,

au moins une couche (2) située au-dessous de la dite couche (1) comprenant une composition (2) comprenant majoritairement au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote, ledit polyamide comprenant au moins 50% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide, ladite composition (2) comprenant jusqu'à 12% de polyoléfines, notamment jusqu'à 6% en poids de polyoléfine, par rapport au poids total de ladite composition (2), et jusqu'à 2% en poids d'au moins un plastifiant par rapport au poids total de ladite composition (2),

optionnellement une couche (3) comprenant une composition (3) telle que définie pour la composition (1), ou comprenant une composition (3') comprenant majoritairement un polyamide à chaîne courte présentant de 4 à 7 atomes de carbone par atome d'azote et au moins 20%, préférentiellement au moins 25% en poids d'au moins une polyoléfine par rapport au poids total de ladite composition (3'), ou une composition (4) comprenant un polyamide comprenant au moins 50% de motifs semi aromatiques,

ladite couche (1) étant dépourvue de fibres continues,

ladite couche (2) étant en contact avec ledit fluide transporté lorsque ladite couche (3) n'est pas présente,

et ladite ou lesdites couche(s) (2) représentant au moins 50% de l'épaisseur totale du tube.

Les Inventeurs ont donc trouvé de manière inattendue qu'une structure tubulaire comprenant au moins une couche (1) comprenant majoritairement au moins un polyamide à longue chaîne présentant de 10 à 15 atomes de carbone par atome d'azote et au moins une couche (2) située au-dessous de la dite couche (1) et comprenant majoritairement au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote permettait de satisfaire le cahier des charges ci-dessus défini.

S'agissant de la couche (1) et de la composition (1):

L'expression « dépourvue de fibres continues » signifie que la couche (1) ne comprend pas de fibres continues, qu'il s'agisse de fibres minérales, de fibres polymériques ou de polymère, ou de mélanges des fibres précitées.

L'expression « fibres continues » se réfère à des matériaux fibreux continus (notamment fibre de verre ou fibre de carbone).

Cela signifie que la composition (1) comprenant au moins un polyamide à longue chaîne en C10 à C15 est dépourvue de fibres continues mais peut comprendre des fibres courtes ou longues.

Avantageusement, ladite couche (1) est dépourvue de fibres. Lesdites fibres désignent des fibres courtes, longues ou continues. Cela signifie que la composition (1), dans ce mode de réalisation, comprenant au moins un polyamide à longue chaîne en C10 à C15 est non seulement dépourvue de fibres continues mais également dépourvue de fibres courtes et longues.

L'expression « comprenant majoritairement au moins un polyamide.. » signifie que le ou les polyamides est(sont) présent(s) dans la composition (1) en proportion en poids supérieure à 50% par rapport au poids total de la composition.

Le terme polyamide désigne aussi bien un homopolyamide qu'un copolyamide.

La nomenclature utilisée pour définir les polyamides est décrite dans la norme ISO 1874-1:2011 "Plastiques - Matériaux polyamides (PA) pour moulage et extrusion - Partie 1 : Désignation", notamment en page 3 (tableaux 1 et 2) et est bien connue de l'homme du métier.

L'homopolyamide peut être obtenu à partir de la polycondensation de motifs lactames, de motifs aminoacides ou de motifs XY, X étant une diamine et Y un acide dicarboxylique (ou diacide), à partir du moment où l'homopolyamide présente de 10 à 15 atomes de carbone par atome d'azote.

La diamine peut être aliphatique linéaire ou ramifiée, ou cycloaliphatique, préférentiellement elle est aliphatique linéaire ou ramifiée, notamment linéaire.

L'acide dicarboxylique peut être aliphatique ou cycloaliphatique, préférentiellement il est aliphatique.

Par conséquent, les lactames et les aminoacides utilisés pour obtenir les homopolyamides doivent présenter un nombre moyen d'atomes de carbone (C) par atome d'azote (N) compris de 10 à 15.

Avantageusement, les lactames et les aminoacides sont en C11 et C12.

Dans le cas des homopolyamides obtenus à partir de la polycondensation de motifs XY, le nombre d'atome par atome d'azote se calcule par la moyenne des nombres d'atomes de carbone présents dans le motif issu de la diamine X et dans le motif issu du diacide Y.

Par conséquent, la diamine (X) peut être en C4 à C36, notamment C6 à C18, en particulier en C4 à C12 et l'acide dicarboxylique (Y) en C4 à C36, notamment en C6 à C18, en particulier en C6 à C12, à partir du moment où la moyenne des nombres d'atomes de carbone présents dans le motif issu de la diamine X et dans le motif issu du diacide Y est comprise de 10 à 15.

Avantageusement, la diamine est choisie parmi la 2-méthyl-1,5-pentanediamine, la 1,6-hexaméthylènediamine la 1,7-heptanediamine, la 1,8-octanediamine, la 1,9-nonanediamine, la 2-méthyl-1,8-octane-diamine, la 2,2,4-triméthylhexaméthylènediamine, la 2,4,4-triméthylhexaméthylènediamine, la 1,10-décanediamine, 1,11-undécanediamine, la 2-butyl-2-éthyl-1,5-pentanediamine, la 1,12-dodécanediamine, la 1,13-tridécanediamine, la 1,14-tétradécanediamine, la 1,16-hexadécanediamine et la 1,18-octadécanediamine.

Avantageusement, la diamine est choisie parmi la 1,10-décanediamine et la 1,12-dodécanediamine.

Avantageusement, le diacide carboxylique est choisi parmi l'acide sébacique et l'acide dodécanedioïque.

Avantageusement, la diamine est choisie parmi la 1,10-décanediamine et la 1,12-dodécanediamine et le diacide carboxylique est choisi parmi l'acide sébacique, l'acide undécanedioïque et l'acide dodécanedioïque.

Dans le cas des copolyamides, le nombre d'atomes de carbone par atome d'azote se calcule selon le même principe que pour un homopolyamide. Le calcul est réalisé au prorata molaire des différents motifs amides.

Par conséquent, les lactames et les aminoacides utilisés pour obtenir les copolyamides peuvent présenter un nombre moyen d'atomes de carbone (C) par atome d'azote (N) compris inférieur à 10, et notamment être compris de 6 à 15.

Les diamines X et diacides Y utilisés dans les copolyamides peuvent être des diamines et/ou diacides aromatiques à partir du moment où ledit polyamide de la composition (1) comprend au moins 50% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la composition (1) comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un autre mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la composition (1) comprend au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

5 Dans un autre mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la composition (1) comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un autre mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la composition (1) comprend au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

10 Dans un autre mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la composition (1) comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide. Ledit au moins un polyamide de la composition (1) est donc constitué uniquement de motifs aliphatiques.

15 Dans un mode de réalisation, ladite composition (1) comprend majoritairement un seul polyamide et donc ledit seul polyamide est présent dans la composition en proportion en poids supérieure à 50% par rapport au poids total de la composition.

Dans un mode de réalisation, ledit polyamide de la composition (1) comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

20 Dans un autre mode de réalisation, ledit polyamide de la composition (1) comprend au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un autre mode de réalisation, ledit polyamide de la composition (1) comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

25 Dans un autre mode de réalisation, ledit polyamide de la composition (1) comprend au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

30 Dans un autre mode de réalisation, ledit polyamide de la composition (1) comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide. Ledit polyamide de la composition (1) est donc constitué uniquement de motifs aliphatiques.

Dans un mode de réalisation, ladite couche (1) est constituée d'une composition (1) comprenant majoritairement au moins un polyamide à longue chaîne présentant de 10 à 15 atomes de carbone par atome d'azote et comprenant au moins 50% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

Dans un mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la composition (1) comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

5 Dans un autre mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la composition (1) comprend au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un autre mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la composition (1) comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

10 Dans un autre mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la composition (1) comprend au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un autre mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la composition (1) comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide. Ledit polyamide est donc constitué uniquement de motifs aliphatiques.

15 Dans un mode de réalisation, ladite couche (1) est constituée d'une composition (1) comprenant majoritairement un seul polyamide et donc ledit seul polyamide est présent dans la composition en proportion en poids supérieure à 50% par rapport au poids total de la composition.

20 Dans un mode de réalisation, ledit polyamide de la composition (1) comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un autre mode de réalisation, ledit polyamide de la composition (1) comprend au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

25 Dans un autre mode de réalisation, ledit polyamide de la composition (1) comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un autre mode de réalisation, ledit polyamide de la composition (1) comprend au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

30 Dans un autre mode de réalisation, ledit polyamide de la composition (1) comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide. Ledit polyamide de la composition (1) est donc constitué uniquement de motifs aliphatiques.

35 Avantageusement, dans tous les modes de réalisation ci-dessus définis pour la composition (1) de la couche (1), le lactame est choisi parmi le lauryllactame, l'acide aminé est choisi parmi l'acide aminoundécanoïque, la diamine est choisie parmi la 1,8-octanediamine, la

1,9-nonanediamine, la 2-méthyl-1,8-octane-diamine, la 2,2,4-triméthylhexaméthylènediamine, la 2,4,4-triméthylhexaméthylènediamine, la 1,10-décanediamine, 1,11-undécanediamine, la 2-butyl-2-éthyl-1,5-pentanediamine, la 1,12-dodécanediamine et le diacide carboxylique est choisi parmi l'acide subérique, l'acide azélaïque, l'acide sébacique, l'acide undécanedioïque, l'acide dodécanedioïque, l'acide brassylique, l'acide tétradécanedioïque.

Plus avantageusement, le lactame est le lauryllactame, l'acide aminé est l'acide aminoundécanoïque, la diamine est choisie parmi la 1,10-décanediamine et la 1,12-dodécanediamine et le diacide carboxylique est choisi parmi l'acide sébacique et l'acide dodécanedioïque.

Ladite composition (1) peut également comprendre au moins une polyoléfine.

Ladite composition (1) peut donc comprendre, outre ledit au moins un polyamide, au moins une polyoléfine.

Avantageusement, ladite composition (1) comprend jusqu'à 30% d'au moins une polyoléfine.

La polyoléfine peut être fonctionnalisée ou non fonctionnalisée ou être un mélange d'au moins une fonctionnalisée et/ou d'au moins une non fonctionnalisée. Pour simplifier on a désigné la polyoléfine par (B) et on a décrit ci-dessous des polyoléfines fonctionnalisées (B1) et des polyoléfines non fonctionnalisées (B2).

Une polyoléfine non fonctionnalisée (B2) est classiquement un homo polymère ou copolymère d'alpha oléfines ou de dioléfines, telles que par exemple, éthylène, propylène, butène-1, octène-1, butadiène. A titre d'exemple, on peut citer :

- les homo polymères et copolymères du polyéthylène, en particulier LDPE, HDPE, LLDPE (linear low density polyéthylène, ou polyéthylène basse densité linéaire), VLDPE (very low density polyéthylène, ou polyéthylène très basse densité) et le polyéthylène métallocène.

- les homopolymères ou copolymères du propylène.

- les copolymères éthylène/alpha-oléfine tels qu'éthylène/propylène, les EPR (abréviation d'éthylène-propylène-rubber) et éthylène/propylène/diène (EPDM).

- les copolymères blocs styrène/éthylène-butène/styrène (SEBS), styrène/butadiène/styrène (SBS), styrène/isoprène/styrène (SIS), styrène/éthylène-propylène/styrène (SEPS).

- les copolymères de l'éthylène avec au moins un produit choisi parmi les sels ou les esters d'acides carboxyliques insaturés tel que le (méth)acrylate d'alkyle (par exemple acrylate de méthyle), ou les esters vinyliques d'acides carboxyliques saturés tel que l'acétate de vinyle (EVA), la proportion de comonomère pouvant atteindre 40% en poids.

La polyoléfine fonctionnalisée (B1) peut être un polymère d'alpha oléfines ayant des motifs réactifs (les fonctionnalités) ; de tels motifs réactifs sont les fonctions acides, anhydrides, ou époxy. À titre d'exemple, on peut citer les polyoléfines précédentes (B2) greffées ou co- ou ter

polymérisées par des époxydes insaturés tels que le (méth)acrylate de glycidyle, ou par des acides carboxyliques ou les sels ou esters correspondants tels que l'acide (méth)acrylique (celui-ci pouvant être neutralisé totalement ou partiellement par des métaux tels que Zn, etc.) ou encore par des anhydrides d'acides carboxyliques tels que l'anhydride maléique. Une polyoléfine fonctionnalisée est par exemple un mélange PE/EPR, dont le ratio en poids peut varier dans de larges mesures, par exemple entre 40/60 et 90/10, ledit mélange étant co-greffé avec un anhydride, notamment anhydride maléique, selon un taux de greffage par exemple de 0,01 à 5% en poids.

La polyoléfine fonctionnalisée (B1) peut être choisie parmi les (co)polymères suivants, greffés avec anhydride maléique ou méthacrylate de glycidyle, dans lesquels le taux de greffage est par exemple de 0,01 à 5% en poids :

- du PE, du PP, des copolymères de l'éthylène avec propylène, butène, hexène, ou octène contenant par exemple de 35 à 80% en poids d'éthylène ;
- les copolymères éthylène/alpha-oléfine tels qu'éthylène/propylène, les EPR (abréviation d'éthylène-propylène-rubber) et éthylène/propylène/diène (EPDM).
- les copolymères blocs styrène/éthylène-butène/styrène (SEBS), styrène/butadiène/styrène (SBS), styrène/isoprène/styrène (SIS), styrène/éthylène-propylène/styrène (SEPS).
- des copolymères éthylène et acétate de vinyle (EVA), contenant jusqu'à 40% en poids d'acétate de vinyle ;
- des copolymères éthylène et (méth)acrylate d'alkyle, contenant jusqu'à 40% en poids de (méth)acrylate d'alkyle ;
- des copolymères éthylène et acétate de vinyle (EVA) et (méth)acrylate d'alkyle, contenant jusqu'à 40% en poids de comonomères.

La polyoléfine fonctionnalisée (B1) peut être aussi choisie parmi les copolymères éthylène/propylène majoritaires en propylène greffés par de l'anhydride maléique puis condensés avec du polyamide (ou un oligomère de polyamide) mono aminé (produits décrits dans EP-A-0342066).

La polyoléfine fonctionnalisée (B1) peut aussi être un co- ou ter polymère d'au moins les motifs suivants : (1) éthylène, (2) (méth)acrylate d'alkyle ou ester vinylique d'acide carboxylique saturé et (3) anhydride tel que anhydride maléique ou acide (méth)acrylique ou époxy tel que (méth)acrylate de glycidyle.

A titre d'exemple de polyoléfines fonctionnalisées de ce dernier type, on peut citer les copolymères suivants, où l'éthylène représente de préférence au moins 60% en poids et où le ter monomère (la fonction) représente par exemple de 0,1 à 10% en poids du copolymère :

- les copolymères éthylène/(méth)acrylate d'alkyle / acide (méth)acrylique ou anhydride maléique ou méthacrylate de glycidyle ;

- les copolymères éthylène/acétate de vinyle/anhydride maléique ou méthacrylate de glycidyle;
- les copolymères éthylène/acétate de vinyle ou (méth)acrylate d'alkyle / acide (méth)acrylique ou anhydride maléique ou méthacrylate de glycidyle.

Dans les copolymères qui précèdent, l'acide (méth)acrylique peut être salifié avec Zn ou Li.

- 5 Le terme "(méth)acrylate d'alkyle" dans (B1) ou (B2) désigne les méthacrylates et les acrylates d'alkyle en C1 à C8, et peut être choisi parmi l'acrylate de méthyle, l'acrylate d'éthyle, l'acrylate de n-butyle, l'acrylate d'iso butyle, l'acrylate d'éthyl-2-hexyle, l'acrylate de cyclohexyle, le méthacrylate de méthyle et le méthacrylate d'éthyle.

- 10 Par ailleurs, les polyoléfines précitées (B1) peuvent aussi être réticulées par tout procédé ou agent approprié (diépoxy, diacide, peroxyde, etc.) ; le terme polyoléfine fonctionnalisée comprend aussi les mélanges des polyoléfines précitées avec un réactif difonctionnel tel que diacide, dianhydride, diépoxy, etc. susceptible de réagir avec celles-ci ou les mélanges d'au moins deux polyoléfines fonctionnalisées pouvant réagir entre elles.

- 15 Les copolymères mentionnés ci-dessus, (B1) et (B2), peuvent être copolymérisés de façon statistique ou séquencée et présenter une structure linéaire ou ramifiée.

Le poids moléculaire, l'indice MFI, la densité de ces polyoléfines peuvent aussi varier dans une large mesure, ce que l'homme de l'art appréciera. MFI, abréviation de Melt Flow Index, est l'indice de fluidité à l'état fondu. On le mesure selon la norme ASTM 1238.

- 20 Avantageusement les polyoléfines (B2) non fonctionnalisées sont choisies parmi les homopolymères ou copolymères du polypropylène et tout homo polymère de l'éthylène ou copolymère de l'éthylène et d'un comonomère de type alpha oléfinique supérieur tel que le butène, l'hexène, l'octène ou le 4-méthyl 1-Pentène. On peut citer par exemple les PP, les PE de haute densité, PE de moyenne densité, PE basse densité linéaire, PE basse densité, PE de très basse densité. Ces polyéthylènes sont connus par l'Homme de l'Art comme étant
- 25 produits selon un procédé « radicalaire », selon une catalyse de type « Ziegler » ou, plus récemment, selon une catalyse dite « métallocène ».

- Avantageusement les polyoléfines fonctionnalisées (B1) sont choisies parmi tous polymère comprenant des motifs alpha oléfiniques et des motifs porteurs de fonctions réactives polaires comme les fonctions époxy, acide carboxylique ou anhydride d'acide carboxylique. A titre
- 30 d'exemples de tels polymères, on peut citer les ter polymères de l'éthylène, d'acrylate d'alkyle et d'anhydride maléique ou de méthacrylate de glycidyle comme les Lotader® de la Demanderesse ou des polyoléfines greffées par de l'anhydride maléique comme les Orevac® de la Demanderesse ainsi que des ter polymères de l'éthylène, d'acrylate d'alkyle et d'acide (meth) acrylique. On peut citer aussi les homopolymères ou copolymères du polypropylène
- 35 greffés par un anhydride d'acide carboxylique puis condensés avec des polyamides ou des oligomères mono aminés de polyamide.

Avantageusement, la polyoléfine est un modifiant choc. Le modifiant choc est avantageusement constitué par un polymère présentant un module de flexion inférieur à 100 MPa mesuré selon la norme ISO 178 : 2010, déterminé à 23°C avec une humidité relative : RH50%, et de Tg inférieure à 0°C (mesurée selon la norme 11357-2 :2013 au niveau du point d'inflexion du thermogramme DSC).

Avantageusement, ladite composition (1) comprend jusqu'à 40% d'au moins une polyoléfine.

Avantageusement, ladite composition (1) comprend au moins 3% en poids d'au moins une polyoléfine, en particulier au moins 6% en poids d'au moins une polyoléfine, en particulier de 6 à 20% en poids, notamment de 10 à 12% en poids d'au moins une polyoléfine, par rapport au poids total de ladite composition (1).

Ladite composition (1) peut également comprendre au moins un plastifiant.

Ladite composition (1) peut donc comprendre, outre ledit au moins un polyamide, au moins un plastifiant.

A titre d'exemple, les plastifiants sont choisis parmi les dérivés de benzène sulfonamide, tels que le n-butyl benzène sulfonamide (BBSA) ; l'éthyl toluène sulfonamide ou le N-cyclohexyl toluène sulfonamide ; les esters d'acides hydroxy-benzoïques, tels que le parahydroxybenzoate d'éthyl-2-hexyle et le parahydroxybenzoate de décyl-2-hexyle ; les esters ou éthers du tétrahydrofurfuryl alcool, comme l'oligoéthylèneoxytétrahydrofurfurylalcool; et les esters de l'acide citrique ou de l'acide hydroxy-malonique, tel que l'oligoéthylèneoxy malonate.

On ne sortirait pas du cadre de l'invention en utilisant un mélange de plastifiants.

Avantageusement, ladite composition (1) comprend jusqu'à 13% en poids d'au moins un plastifiant par rapport au poids de la dite composition (1).

Ladite composition (1) peut également comprendre un additif.

Les additifs optionnellement utilisés dans les compositions de l'invention sont les additifs classiques utilisés dans les polyamides et bien connus de l'homme du métier et sont notamment décrits dans EP 2098580.

Par exemple, ils comprennent une charge antistatique choisie parmi le noir de carbone, le graphite, des fibres de carbone, des nanotubes de carbone, en particulier noir de carbone et nanotubes de carbone, un antioxydant, un stabilisant à la chaleur, un absorbeur d'UV, un stabilisant à la lumière, un lubrifiant, une charge inorganique, un agent ignifugeant, un agent nucléant et un colorant, des fibres de renfort, une cire et leurs mélanges.

A titre d'exemple, le stabilisant peut être un stabilisant UV, un stabilisant organique ou plus généralement une combinaison de stabilisants organiques, tel un antioxydant de type phénol (par exemple du type de celle de l'irganox® 245 ou 1098 ou 1010 de la société Ciba-

BASF), un antioxydant de type phosphite (par exemple l'irgafos® 126 et l'irgafos® 168 de la société Ciba-BASF) et voire éventuellement d'autres stabilisants comme un HALS, ce qui signifie Hindered Amine Light Stabiliser ou stabilisant lumière de type amine encombrée (par exemple le Tinuvin® 770 de la société Ciba-BASF), un anti-UV (par exemple le Tinuvin® 312 de la société Ciba) ou un stabilisant à base de phosphore. On peut également utiliser des antioxydants de type amine tel le Naugard® 445 de la société Crompton ou encore des stabilisants polyfonctionnels tel le Nylostab® S-EED de la société Clariant.

Ce stabilisant peut également être un stabilisant minéral, tel qu'un stabilisant à base de cuivre. A titre d'exemple de tels stabilisants minéraux, on peut citer les halogénures et les acétates de cuivre. Accessoirement, on peut considérer éventuellement d'autres métaux tel l'argent, mais ceux-ci sont connus pour être moins efficaces. Ces composés à base de cuivre sont typiquement associés à des halogénures de métaux alcalins, en particulier le potassium.

Dans un mode de réalisation, ladite composition (1) comprend en poids :

- 55% à 100% d'au moins un polyamide à longue chaîne en C10 à C15 tel que défini ci-dessus;
 - 0 à 30% d'au moins une polyoléfine ;
 - 0 à 13% d'au moins un plastifiant ;
 - 0 à 2% d'au moins un additif,
- le total étant de 100% en poids.

Dans un autre mode de réalisation, ladite composition (1) comprend en poids :

- 55% à 97% d'au moins un polyamide à longue chaîne en C10 à C15 tel que défini ci-dessus;
 - 3 à 30% d'au moins une polyoléfine;
 - 0 à 13% d'au moins plastifiant ;
 - 0 à 2% d'au moins un additif
- le total étant de 100% en poids.

Dans un autre mode de réalisation, ladite composition (1) comprend en poids :

- 65% à 94% d'au moins un polyamide à longue chaîne en C10 à C15 tel que défini ci-dessus;
 - 6 à 20% d'au moins une polyoléfine ;
 - 0 à 13% d'au moins plastifiant ;
 - 0 à 2% d'au moins un additif
- le total étant de 100% en poids.

Avantageusement, ladite composition (1) est dépourvue de plastifiant et ladite composition (1) comprend en poids :

- 68% à 100% d'au moins un polyamide à longue chaîne en C10 à C15 tel que défini ci-dessus;
- 0 à 30% d'au moins une polyoléfine ;
- 0 à 2% d'au moins un additif,

5 le total étant de 100% en poids.

Plus avantageusement, ladite composition (1) comprend en poids :

- 68% à 97% d'au moins un polyamide à longue chaîne en C10 à C15 tel que défini ci-dessus;
- 3 à 30% d'au moins une polyoléfine;
- 0 à 2% d'au moins un additif

10

le total étant de 100% en poids.

Encore plus avantageusement, ladite composition (1) comprend en poids :

- 78% à 94% d'au moins un polyamide à longue chaîne en C10 à C15 tel que défini ci-dessus;
- 6 à 20% d'au moins une polyoléfine ;
- 0 à 2% d'au moins un additif

15

le total étant de 100% en poids.

Il est bien évident que les différentes compositions (1) comprenant ou non au moins une polyoléfine et/ou au moins un plastifiant et/ou au moins un additif se réfèrent à tous les modes de réalisation ci-dessus décrits.

20

Dans un mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la couche (1) de la structure tubulaire ci-dessus définie est choisi parmi le PA11, PA12, PA1010, PA1012, PA1210 et PA1212.

La couche (1) de la structure tubulaire ci-dessus définie peut être la couche la plus extérieure.

25

Avantageusement, ladite couche (1) de la structure tubulaire ci-dessus définie est la couche la plus extérieure de ladite structure.

Avantageusement, ladite structure (1) comprend une seule couche (1).

30 **S'agissant de la couche (2) et de la composition (2):**

L'expression « comprenant majoritairement au moins un polyamide.. » est telle que définie ci-dessus pour la couche (1).

Le terme polyamide désigne de la même manière aussi bien un homopolyamide qu'un copolyamide.

35

L'homopolyamide peut être obtenu à partir de la polycondensation de motifs lactames, de motifs aminoacides ou de motifs XY, X étant une diamine et Y un acide dicarboxylique (ou

diacide), à partir du moment où l'homopolyamide présente de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote.

La diamine peut être aliphatique linéaire ou ramifiée, ou cycloaliphatique, préférentiellement elle est aliphatique linéaire ou ramifiée, notamment linéaire.

5 L'acide dicarboxylique peut être aliphatique ou cycloaliphatique, préférentiellement il est aliphatique.

Par conséquent, les lactames et les aminoacides utilisés pour obtenir les homopolyamides doivent présenter un nombre moyen d'atomes de carbone (C) par atome d'azote (N) compris de 4 à 9.

10 Avantageusement, les lactames et les aminoacides sont en C6.

Dans le cas des homopolyamides obtenus à partir de la polycondensation de motifs XY, le nombre d'atome par atome d'azote se calcule par la moyenne des nombres d'atomes de carbone présents dans le motif issu de la diamine X et dans le motif issu du diacide Y.

15 Par conséquent, la diamine (X) peut être en C4 à C14, notamment C4 à C12, en particulier en C4 à C10 et l'acide dicarboxylique (Y) en C4 à C14, notamment en C4 à C12, en particulier en C4 à C10, à partir du moment où la moyenne des nombres d'atomes de carbone présents dans le motif issu de la diamine X et dans le motif issu du diacide Y est comprise de 4 à 9.

Avantageusement, la diamine est choisie parmi la butanediamine, la pentanediamine, 20 2-méthyl-1,5-pentanediamine, la 1,6-hexaméthylènediamine la 1,7-heptanediamine, la 1,8-octanediamine, la 1,9-nonanediamine, la 2-méthyl-1,8-octane-diamine, la 2,2,4-triméthylhexaméthylènediamine, la 2,4,4-triméthylhexaméthylènediamine, la 1,10-décanediamine, 1,11-undécanediamine, la 2-butyl-2-éthyl-1,5-pentanediamine, la 1,12-dodécanediamine, la 1,13-tridécanediamine, la 1,14-tétradécanediamine, notamment la 1,6-25 hexaméthylènediamine.

Avantageusement, le diacide carboxylique est choisi parmi l'acide succinique, l'acide pentanedioïque, l'acide adipique, l'acide subérique, l'acide azélaïque, l'acide sébacique, l'acide undécanedioïque, l'acide dodécanedioïque, l'acide brassylique, l'acide tétradécanedioïque, notamment l'acide sébacique et l'acide dodécanedioïque.

30 Avantageusement, la diamine est choisie parmi la butanediamine, la pentanediamine, 2-méthyl-1,5-pentanediamine, la 1,6-hexaméthylènediamine la 1,7-heptanediamine, la 1,8-octanediamine, la 1,9-nonanediamine, la 2-méthyl-1,8-octane-diamine, la 2,2,4-triméthylhexaméthylènediamine, la 2,4,4-triméthylhexaméthylènediamine, la 1,10-décanediamine, 1,11-undécanediamine, la 2-butyl-2-éthyl-1,5-pentanediamine, la 1,12-35 dodécanediamine, la 1,13-tridécanediamine, la 1,14-tétradécanediamine, notamment la 1,6-hexaméthylènediamine, et le diacide carboxylique est choisi parmi l'acide succinique, l'acide

pentanedioïque, l'acide adipique, l'acide subérique, l'acide azélaïque, l'acide sébacique, l'acide undécanedioïque, l'acide dodécanedioïque, l'acide brassylique, l'acide tétradécanedioïque, notamment l'acide sébacique et l'acide dodécanedioïque.

Les diamines X et diacides Y utilisés dans les copolyamides peuvent être des diamines
5 et/ou diacides aromatiques à partir du moment où ledit polyamide de la composition (2) comprend au moins 50% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la composition (2)
10 comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un autre mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la composition (2) comprend au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un autre mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la composition (2)
15 comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un autre mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la composition (2) comprend au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

20 Dans un autre mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la composition (2) comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide. Ledit au moins un polyamide est donc constitué uniquement de motifs aliphatiques.

Dans un mode de réalisation, ladite composition (2) comprend majoritairement un seul polyamide et donc ledit seul polyamide est présent dans la composition en proportion en poids
25 supérieure à 50% par rapport au poids total de la composition.

Dans un mode de réalisation, ledit polyamide de la dite composition (2) comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un autre mode de réalisation, ledit polyamide de la dite composition (2) comprend
30 au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un autre mode de réalisation, ledit polyamide de la dite composition (2) comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un autre mode de réalisation, ledit polyamide de la dite composition (2) comprend au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

5 Dans un autre mode de réalisation, ledit polyamide de la dite composition (2) comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide. Ledit polyamide de la dite composition (2) est donc constitué uniquement de motifs aliphatiques.

10 Dans un mode de réalisation, ladite couche (2) est constituée d'une composition (2) comprenant majoritairement au moins un polyamide à longue chaîne présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote et comprenant au moins 50% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

Dans un mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la dite composition (2) comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

15 Dans un autre mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la dite composition (2) comprend au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

20 Dans un autre mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la dite composition (2) comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un autre mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la dite composition (2) comprend au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

25 Dans un autre mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la dite composition (2) comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide. Ledit polyamide de la dite composition (2) est donc constitué uniquement de motifs aliphatiques.

30 Dans un mode de réalisation, ladite couche (2) est constituée d'une composition (2) comprenant majoritairement un seul polyamide et donc ledit seul polyamide est présent dans la composition en proportion en poids supérieure à 50% par rapport au poids total de la composition.

Dans un mode de réalisation, ledit polyamide de la dite composition (2) comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un autre mode de réalisation, ledit polyamide de la dite composition (2) comprend au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

5 Dans un autre mode de réalisation, ledit polyamide de la dite composition (2) comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

Dans un autre mode de réalisation, ledit polyamide de la dite composition (2) comprend au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

10 Dans un autre mode de réalisation, ledit polyamide de la dite composition (2) comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide. Ledit polyamide est donc constitué uniquement de motifs aliphatiques.

Avantageusement, dans tous les modes de réalisation ci-dessus définis pour la composition (2) de la couche (2), le lactame est le caprolactame, l'acide aminohéxanoïque, la diamine est choisie parmi la 2-méthyl-1,5-pentanediamine, la 1,6-hexaméthylènediamine, la 1,7-heptanediamine, la 1,8-octanediamine, la 1,9-nonanediamine, la 2-méthyl-1,8-octane-diamine, la 2,2,4-triméthylhexaméthylènediamine, la 2,4,4-triméthylhexaméthylènediamine, la 1,10-décanediamine et le diacide carboxylique est choisi parmi l'acide adipique, l'acide sébacique, l'acide undécanedioïque, l'acide dodécanedioïque, l'acide brassylique, l'acide tétradécanedioïque.

Plus avantageusement, le lactame est le caprolactame, l'acide aminohéxanoïque, la diamine est choisie parmi la 2-méthyl-1,5-pentanediamine, la 1,6-hexaméthylènediamine, la 1,10-décanediamine et la 1,12-dodécanediamine et le diacide carboxylique est choisi parmi l'acide adipique, l'acide sébacique et l'acide dodécanedioïque.

25 Dans un mode de réalisation, le lactame est le caprolactame, l'acide aminohéxanoïque, la diamine est choisie parmi la 2-méthyl-1,5-pentanediamine, la 1,6-hexaméthylènediamine, la 1,10-décanediamine et la 1,12-dodécanediamine et le diacide carboxylique est choisi parmi l'acide adipique, l'acide sébacique et l'acide dodécanedioïque.

Ladite composition (2) peut également comprendre au moins une polyoléfine en proportion en poids jusqu'à 12% par rapport au poids total de la composition, en particulier jusqu'à 6% par rapport au poids total de la composition.

La polyoléfine est telle que définie pour la composition (1).

Ladite composition (2) peut également comprendre au moins un plastifiant en proportion en poids jusqu'à 2% par rapport au poids total de la composition.

35 Le plastifiant est tel que défini pour la composition (1).

Ladite composition (2) peut également comprendre au moins un additif.

Dans un mode de réalisation, l'additif est en proportion en poids jusqu'à 2% par rapport au poids total de la composition.

L'additif est tel que défini pour la composition (1).

Dans un mode de réalisation, ladite composition (2) comprend en poids :

- 5 - 84% à 100%, notamment 90% à 100%, d'au moins un polyamide en C4 à C9 tel que défini ci-dessus;
 - 0 à 12% d'au moins une polyoléfine, notamment de 0 à 6% d'au moins une polyoléfine ;
 - 0 à 2% d'au moins un plastifiant ;
 - 10 - 0 à 2% d'au moins un additif,
- le total étant de 100% en poids.

Dans un autre mode de réalisation, ladite composition (2) est dépourvue de polyoléfine et comprend en poids :

- 15 - 96% à 100% d'au moins un polyamide en C4 à C9 tel que défini ci-dessus;
 - 0 à 2% d'au moins plastifiant ;
 - 0 à 2% d'au moins un additif
- le total étant de 100% en poids.

Avantageusement, ladite composition (2) est dépourvue de plastifiant et ladite composition (2) comprend en poids :

- 20 - 86% à 100% d'au moins un polyamide en C4 à C9 tel que défini ci-dessus, notamment de 92 à 100% en poids;
- 0 à 12% d'au moins une polyoléfine, notamment de 0 à 6% d'au moins une polyoléfine ;
- 0 à 2% d'au moins un additif,
- 25 le total étant de 100% en poids.

Il est bien évident que les différentes compositions (2) comprenant ou non au moins une polyoléfine et/ou au moins un plastifiant et/ou au moins un additif se réfèrent à tous les modes de réalisation ci-dessus décrits pour la composition (2).

Dans un mode de réalisation, ledit au moins un polyamide de la couche (2) de la structure tubulaire ci-dessus définie est choisi parmi le PA6, PA66, PA6/66, PA610, PA410, PA412 et PA612.

S'agissant de la couche optionnelle (3) et de la composition (3)

Une couche interne (3) peut être présente dans la structure tubulaire ci-dessus définie.

35 Dans un mode de réalisation, la dite couche (3) est présente et ladite couche (3) est interne et en contact avec ledit fluide transporté.

La couche (3) comprend une composition (3) telle que définie pour la composition (1) ci-dessus ou telle que définie pour la composition (2) ci-dessus ou une composition (3') comprenant majoritairement un polyamide à chaîne courte présentant de 4 à 7 atomes de carbone par atome d'azote et au moins 20%, préférentiellement au moins 25% en poids d'au moins une polyoléfine par rapport au poids total de ladite composition (3'), ou une composition (4) comprenant au moins 50% de motifs aromatiques.

Le terme polyamide à courte chaîne de la composition (3') désigne de la même manière aussi bien un homopolyamide qu'un copolyamide.

L'homopolyamide peut être obtenu à partir de la polycondensation de motifs lactames, de motifs aminoacides ou de motifs XY, X étant une diamine et Y un acide dicarboxylique (ou diacide), à partir du moment où l'homopolyamide présente de 4 à 7 atomes de carbone par atome d'azote.

La diamine peut être aliphatique linéaire ou ramifiée, ou cycloaliphatique, préférentiellement elle est aliphatique linéaire ou ramifiée, notamment linéaire.

L'acide dicarboxylique peut être aliphatique ou cycloaliphatique, préférentiellement il est aliphatique.

Par conséquent, les lactames et les aminoacides utilisés pour obtenir les homopolyamides doivent présenter un nombre moyen d'atomes de carbone (C) par atome d'azote (N) compris de 4 à 7.

Avantageusement, les lactames et les aminoacides sont en C6.

Dans le cas des homopolyamides obtenus à partir de la polycondensation de motifs XY, le nombre d'atome par atome d'azote se calcule par la moyenne des nombres d'atomes de carbone présents dans le motif issu de la diamine X et dans le motif issu du diacide Y.

Par conséquent, la diamine (X) peut être en C4 à C10, notamment C4 à C7, en particulier en C4 à C6 et l'acide dicarboxylique (Y) en C4 à C10, notamment en C4 à C7, en particulier en C4 à C6, à partir du moment où la moyenne des nombres d'atomes de carbone présents dans le motif issu de la diamine X et dans le motif issu du diacide Y est comprise de 4 à 7.

Avantageusement, la diamine est choisie parmi la butanediamine, la pentanediamine, 2-méthyl-1,5-pentanediamine, la 1,6-hexaméthylènediamine la 1,7-heptanediamine, la 1,8-octanediamine, la 1,9-nonanediamine, la 2-méthyl-1,8-octane-diamine, la 2,2,4-triméthylhexaméthylènediamine, la 2,4,4-triméthylhexaméthylènediamine, la 1,10-décanediamine, notamment la 2-méthyl-1,5-pentanediamine et la 1,6-hexaméthylènediamine.

Avantageusement, le diacide carboxylique est choisi parmi l'acide succinique, l'acide pentanedioïque, l'acide adipique, l'acide subérique, l'acide azélaïque, l'acide sébacique.

Avantageusement, la diamine est choisie parmi la 2-méthyl-1,5-pentanediamine, la 1,6-hexaméthylènediamine la 1,7-heptanediamine, la 1,8-octanediamine, la 1,9-nonanediamine, la 2-méthyl-1,8-octane-diamine, la 2,2,4-triméthylhexaméthylènediamine, la 2,4,4-triméthylhexaméthylènediamine, la 1,10-décanediamine, 1,11-undécanediamine, la 2-butyl-2-éthyl-1,5-pentanediamine, la 1,12-dodécanediamine, la 1,13-tridécanediamine, la 1,14-tétradécanediamine et le diacide carboxylique est choisi parmi l'acide adipique, l'acide subérique, l'acide azélaïque, l'acide sébacique, l'acide undécanedioïque, notamment l'acide sébacique.

Avantageusement, ladite couche (3) est dépourvue de fibres continues.

Avantageusement, ladite couche (1) et la dite couche (3) sont dépourvues de fibres.

Le terme « fibres » est tel que défini ci-dessus.

La dite composition (3') de la couche (3) comprend au moins 20% en poids, préférentiellement au moins 25% en poids d'au moins une polyoléfine.

La polyoléfine est telle que définie pour la composition (1).

Ladite composition (3') peut également comprendre au moins un plastifiant et/ou au moins un additif.

Le plastifiant et l'additif sont tels que définis ci-dessus.

Dans un mode de réalisation, ladite composition (3') comprend en poids :

- 54% à 80% d'au moins un polyamide à courte chaîne en C4 à C9 tel que défini ci-dessus, notamment 54% à 75%;
- 20 à 40%, préférentiellement 25 à 40% d'au moins une polyoléfine ;
- 0 à 4% d'au moins plastifiant ;
- 0 à 2% d'au moins un additif

le total étant de 100% en poids.

Le polyamide de la composition (4) comprenant au moins 50% de motifs semi aromatiques peut être un polyphthalamide, notamment lePA11/10T, le motif 10T représentant alors 50% en poids du poids total du copolyamide.

Dans un mode de réalisation, la couche interne (3) lorsqu'elle est présente est dépourvue de polyamide de la composition (4) comprenant au moins 50% de motifs semi aromatiques.

Structure tubulaire :

La structure tubulaire peut comprendre au moins une couche (1), au moins une couche (2) et optionnellement une couche interne (3).

Dans le cas où la structure tubulaire est dépourvue de couche (3), la couche (2) est alors en contact avec le fluide de transporté.

La structure tubulaire comprend donc au moins une couche (1) et au moins une couche (2). La structure tubulaire de l'invention peut donc comprendre plusieurs couches (2).

Quelle que soit le nombre de couches présentes dans la structure tubulaire, ladite couche (2) ou l'ensemble desdites couches (2) représente(nt) au moins 50% de l'épaisseur du tube.

Quelle que soit le nombre de couches présentes dans la structure tubulaire, ladite couche (2) ou l'ensemble desdites couches (2) représente(nt) au moins 60% de l'épaisseur du tube.

Quelle que soit le nombre de couches présentes dans la structure tubulaire, ladite couche (2) ou l'ensemble desdites couches (2) représente(nt) au moins 70% de l'épaisseur du tube, en particulier 70% à 95% de l'épaisseur du tube.

L'adhésion entre les couches adjacentes, si nécessaire, est assurée par une couche de liant.

Avantageusement, la structure tubulaire est dépourvue de couche de liant.

Dans le cas où la couche (3) est présente, ladite couche (3) peut être la couche en contact avec le fluide de transporté et la structure tubulaire comprend au moins trois couches.

Avantageusement, ladite couche (3) est la couche en contact avec le fluide de transporté.

Avantageusement, ladite la couche (1) et ladite composition (2) sont dépourvues de plastifiant.

Avantageusement, toutes les couches présentes dans la structure tubulaire sont dépourvues de plastifiant.

Dans un mode de réalisation, ladite couche interne (3) est présente dans la structure la structure tubulaire multicouche ci-dessus définie, ladite composition (3) étant identique à la composition (1).

Avantageusement, ledit au moins un polyamide de la couche (3) de la structure tubulaire ci-dessus définie lorsqu'elle est présente est choisi parmi le PA11, le PA12, le PA11/10T, le PA6, le PA66, le PA6/66, le PA610, PA410, PA412 et le PA612.

Avantageusement, ladite couche 3 est dépourvue de motifs aromatiques.

Plus préférentiellement, ledit au moins un polyamide de la couche (3) lorsqu'elle est présente est choisi parmi le PA11, le PA12, le PA6, le PA66, le PA6/66, le PA610, PA410, PA412 et le PA612.

Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend

au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

Ladite composition (1) comprend 100% de motifs aliphatiques signifie donc que ladite composition est constituée de 100% de motifs aliphatiques.

Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche

comprend au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

5 Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit
10 polyamide à longue chaîne.

 Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend
15 au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

 Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents
20 dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

 Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche
25 comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

 Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche
30 comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

35 Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche

comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

5 Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit
10 polyamide à longue chaîne.

Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend
15 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents
20 dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche
25 comprend au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche
30 comprend au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

35 Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche

comprend au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

5 Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend au moins 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide
10 à longue chaîne.

 Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins
15 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

 Ladite composition (2) comprend 100% de motifs aliphatiques signifie donc que ladite composition est constituée de 100% de motifs aliphatiques.

 Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins
20 70% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

 Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins
25 80% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide
30 à longue chaîne.

 Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins
35 90% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

Avantageusement, ledit au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote de ladite composition (2) de ladite structure tubulaire multicouche comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend 100% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

Dans un mode de réalisation, ladite composition (2) de la structure tubulaire ci-dessus définie est dépourvue de polyamide(s) autre(s) qu'aliphatique(s).

Dans un autre mode de réalisation, ladite composition (2) et la dite composition (1) de la structure tubulaire ci-dessus définie sont dépourvues de polyamide(s) autre(s) qu'aliphatique(s).

Dans une variante de l'invention, la structure tubulaire multicouche ci-dessus définie, caractérisée en ce que deux couches (2) sont présentes et séparées par une couche constituée de copolymère d'alcool vinylique et d'éthylène (EVOH).

Dans ce cas, l'épaisseur des deux couches (2) représente toujours au moins 50%, préférentiellement au moins 60%, préférentiellement au moins 70%, en particulier de 70 à 95% de l'épaisseur totale.

Dans un mode de réalisation, la structure tubulaire multicouche telle que ci-dessus définie est caractérisée en ce que le fluide de transfert de chaleur est un fluide frigorigène choisi parmi les composés hydrocarbures, hydrofluorocarbures, éthers, hydrofluoroéthers, CO₂, NH₃, SO₂ et fluorooléfines.

Dans un mode de réalisation, le fluide de transfert de chaleur est un fluide frigorigène choisi parmi CO₂, les fluoropropènes, les fluoropropanes et les fluoroéthanes ; de préférence parmi le 1,3,3,3-tétrafluoropropène, le 2,3,3,3-tétrafluoropropène, le 1,2,3,3,3-pentafluoropropène, le 1,1,3,3-tétrafluoropropène, le 3,3,3-trifluoropropène, le 2,3,3-trifluoropropène, le 1,1,1,2-tétrafluoroéthane, le 1,1,2,2-tétrafluoroéthane, le pentafluoroéthane, le difluorométhane, le 1,1-difluoroéthane, le 1,1,1,2,3,3,3-heptafluoropropane, le 1,1,1-trifluoropropane, le 1,1,1,3,3,3-hexafluoropropane, le 1,1,1,3,3-pentafluoropropane, le 1,1,1,3,3-pentafluorobutane, le trifluoroiodométhane et les mélanges comprenant ceux-ci.

Dans un mode de réalisation, le fluide de transfert de chaleur est un fluide frigorigène choisi parmi le 1,3,3,3-tétrafluoropropène (1234ze) et le 2,3,3,3-tétrafluoropropène (1234yf), en particulier le fluide de transfert de chaleur est le 2,3,3,3-tétrafluoropropène (1234yf).

Avantageusement, le fluide frigorigène contient un lubrifiant, de préférence choisi parmi les huiles minérales, les huiles de silicone, les paraffines d'origine naturelle, les naphtènes, les paraffines synthétiques, les alkylbenzènes, les poly-alpha oléfines, les polyalkylène

glycols, les polyol esters et/ou les polyvinyléthers ; le lubrifiant étant de manière plus particulièrement préférée un polyalkylène glycol ou un polyol ester.

Selon un autre aspect, la présente invention concerne l'utilisation d'une structure tubulaire multicouche telle que définie ci-dessus, pour le transport d'un fluide de transfert de chaleur.

Selon un autre aspect, la présente invention concerne l'utilisation d'une structure tubulaire multicouche telle que définie ci-dessus, pour satisfaire un test d'extractibles, ledit test consistant notamment à remplir ladite structure tubulaire multicouche MLT de forane et à chauffer l'ensemble à 60°C pendant 96 heures, puis à le vider en le filtrant dans un bécher, puis à laisser le filtrat du bécher s'évaporer à température ambiante pour enfin peser ce résidu dont la proportion doit être inférieure ou égale à environ 6g/m² de surface interne de tube et la proportion de résidu sur le filtre après filtration étant inférieure ou égale à 1 g/m², préférentiellement inférieure ou égale à 0,5 g/m².

En d'autre termes, la présente invention concerne l'utilisation d'une structure tubulaire multicouche telle que définie ci-dessus, pour diminuer la proportion de composé soluble et insoluble relarguée par une structure tubulaire, telle que définie ci-dessus, après mise contact de ladite structure tubulaire multicouche MLT avec du forane, ladite proportion de composé relarguée étant déterminée un test d'extractibles, ledit test consistant notamment à remplir ladite structure tubulaire multicouche MLT de forane et à chauffer l'ensemble à 60°C pendant 96 heures, puis à le vider en le filtrant dans un bécher, puis à laisser le filtrat du bécher s'évaporer à température ambiante pour enfin peser ce résidu dont la proportion doit être inférieure ou égale à environ 6g/m² de surface interne de tube et la proportion de résidu sur le filtre après filtration étant inférieure ou égale à 1 g/m², préférentiellement inférieure ou égale à 0,5 g/m².

Ladite structure tubulaire permet donc de diminuer la proportion de composé soluble et insoluble après contact avec le forane par rapport aux structures de l'art antérieur.

EXEMPLES

La présente invention va maintenant être illustrée à l'aide d'exemples sans pour autant être limité à ceux-ci.

Les structures suivantes ont été préparées par extrusion :

Les tubes multicouches sont réalisés par coextrusion. On utilise une ligne industrielle d'extrusion multicouche McNeil, équipée de 5 extrudeuses, connectées à une tête d'extrusion multicouche à mandrins spiralés.

Les vis utilisées sont des monovis d'extrusion ayant des profils de vis adaptés aux polyamides. En plus, des 5 extrudeuses et de la tête d'extrusion multicouche, la ligne d'extrusion comporte :

un ensemble filière-poinçon, situé en bout de tête de coextrusion ; le diamètre intérieur de la filière et le diamètre extérieur du poinçon sont choisis en fonction de la structure à réaliser et des matériaux qui la composent, ainsi que des dimensions du tube et de la vitesse de ligne ;

un bac à vide avec un niveau de dépression réglable. Dans ce bac circule de l'eau maintenue à 20°C en général, dans laquelle est plongé un calibre permettant de conformer le tube dans ses dimensions finales. Le diamètre du calibre est adapté aux dimensions du tube à réaliser, typiquement de 8,5 à 10 mm pour un tube de diamètre externe de 8 mm et d'épaisseur de 1 mm ;

une succession de bacs de refroidissement dans lesquels de l'eau est maintenue vers 20°C, permettant de refroidir le tube le long de parcours de la tête au banc de tirage ;

un mesureur de diamètre ;
un banc de tirage.

La configuration à 5 extrudeuses est utilisée pour réaliser les tubes allant de 2 couches à 5 couches. Dans le cas des structures dont le nombre de couches est inférieur à 5, plusieurs extrudeuses sont alors alimentées avec la même matière.

Dans le cas des structures comportant 6 couches, une extrudeuse supplémentaire est connectée et un mandrin spiralé est ajouté à la tête existante, en vue de réaliser la couche interne, en contact avec le fluide.

Avant les essais, afin d'assurer les meilleures propriétés au tube et une bonne qualité d'extrusion, on vérifie que les matières extrudées aient un taux d'humidité résiduel avant extrusion inférieur à 0.08%. Dans le cas contraire, on procède à une étape supplémentaire de séchage de la matière avant les essais, généralement dans un sécheur sous vide, pendant 1 nuit à 80°C.

Les tubes, qui répondent aux caractéristiques décrites dans la présente demande de brevet, ont été prélevés, après stabilisation des paramètres d'extrusion, les dimensions du tubes visées n'évoluant plus dans le temps. Le diamètre est contrôlé par un mesureur de diamètre laser installé en bout de ligne.

Généralement, la vitesse de ligne est typiquement de 20m/min. Elle varie généralement entre 5 et 100m/min.

La vitesse de vis des extrudeuses dépend de l'épaisseur de la couche et du diamètre de la vis comme cela est connu de l'homme de l'art.

De manière générale, les température des extrudeuses et des outillages (tête et raccord) doivent être réglées de sorte à être suffisamment supérieures à la température de fusion des compositions considérées, de façon à ce qu'elles demeurent à l'état fondu, évitant ainsi qu'elles se solidifient et bloquent la machine.

- 5 Les structures tubulaires ont été testées sur différents paramètres présentés sur le Tableau 1.

Tableau 1

			Eclat. à 125°C*	Perm. à l'eau**	Barrière aux fluides clim***	Tenue au ZnCl2****
Ex1	CPA11 / CPA610 / CPA11	150/1350/150µm	B	TB	OK	OK
Ex2	CPA11 / CPA610 / CPA6POF	150/1350/150µm	B	TB	OK	OK
Ex3	CPA11 / CPA610	150/1500µm	B	TB	OK	OK
Ex4	CPA11 / CPA66 / CPA11	150/1350/150µm	TB	AB	OK	OK
Ex5	CPA11 / CPA66	150/1500µm	TB	AB	OK	OK
Ex6	CPA11 / CPA610 / CPA66	150/750/750µm	TB	B	OK	OK
Ex7	CPA11 / CPA610 / CPA66 / CPA610 / CPA11	150/300/750/300/150	TB	B	OK	OK
Ex8	CPA11 / CPA610 / CPA1110TPOF	150/1350/150µm	B	TB	OK	OK
Contre-Ex1	Monocouche CPA66	1650µm	TB	Mv	OK	NOK
Contre-Ex2	Monocouche CPA66plast	1650µm	TB	Mv	NOK	NOK
Contre-Ex3	CPA11 / CPA610POF / CPA11	150/1350/150µm	Mv	B	OK	OK
Contre Ex4	CPA11 / CPA610plast / CPA11	150/1350/150µm	Mv	B	NOK	OK
Contre-Ex5	CPA11 / CPA66 / CPA11	450/750/450µm	Mv	TB	OK	OK

10

L'exemple 6 est constitué de gauche à droite d'une couche (1) et deux couches (2).

L'exemple 7 est constitué de gauche à droite d'une couche (1), de trois couches (2) successives (épaisseur totale des couches (2) = 1350µm) et d'une couche (3).

- 15 Les méthodes de mesures et les valeurs correspondant à la notation sont précisées dans le tableau 2

20

Tableau 2

	Très bien (TB)	Bien (B)	Limite (AB)	Mauvais (Mv)
(*) Eclatement est la pression d'éclatement en bar d'un tube à 125°C conditionné sous 50% d'eau pendant 15 jours (selon DIN 53758).	>93	93 - 83	82 - 80	< 80
(**) Perméabilité à l'eau. Obtenue à partir de mesure WVTR (Water Vapor Transmission) selon ASTM E 96/E 96M – 05 sur film de 25µm d'épaisseur de chaque couche séparément. Condition 70°C, 100% d'humidité relative [g/m².72h]	<16	16-22	23-33	>33
	OK		NOK	
(***) Barrière aux fluides de climatisation. Calculée à partir de valeur de film. [cm³/m².jour.atm]	< 3		>3	
(****) Tenue au ZnCl2. Temps de rupture après introduction de la solution de ZnCl2 sur une section de tube (largeur de la section 5mm +/- 0,2mm et tube de 8mm*1mm) déformée à 30% (avec maintien de la contrainte). Analyse de la couche externe des structures.	200 H		< 1H	

(***) Les mesures de flux ont été réalisées sur des films de même composition que les couches des structures tubulaires avec une cellule de perméation, par un couplage Lyssy GPM500/GC à une température de 23°C et 0 % d'humidité relative. La face supérieure de la cellule est balayée par le gaz d'essai, et le flux diffusant à travers le film dans la partie inférieure est mesuré par chromatographie en phase gazeuse. On utilise de l'hélium en tant que gaz vecteur balayant la partie inférieure.

La perméation des structures tubulaires est calculée par la loi usuelle de perméation d'un multicouche, à savoir :

$$e/P = \sum ei/Pi$$

e et P sont l'épaisseur et la perméabilité de la structure multicouche

ei et Pi sont les épaisseurs et les perméabilités de chacune des couches de la structure

Compositions

CPA11 : désigne une composition à base de polyamide 11 de Mn (masse moléculaire en nombre) 29000, contenant 20% de modifiant choc type éthylène/acrylate d'éthyle/anhydride en rapport massique 68,5/30/1,5 (MFI 6 à 190°C sous 2.16 kg), et de 1.2% de stabilisants

organiques constitués de 0.8% de phénol (Lowinox 44B25 de la société Great Lakes), de 0.2% de phosphite (Irgafos 168 de la société Ciba), de 0.2% d'anti-UV (Tinuvin 312 de la société Ciba). La température de fusion de cette composition est de 190°C.

5 CPA610 : désigne une composition à base de polyamide 610 de Mn (masse moléculaire en nombre) 30000, contenant 1.2% de stabilisants organiques constitués de 0.8% de phénol (Lowinox 44B25 de la société Great Lakes), de 0.2% de phosphite (Irgafos 168 de la société Ciba), de 0.2% d'anti-UV (Tinuvin 312 de la société Ciba). La température de fusion de cette composition est de 223°C.

10 CPA66 : désigne une composition à base de polyamide 66 de Mn (masse moléculaire en nombre) 32000, contenant 1.2% de stabilisants organiques constitués de 0.8% de phénol (Lowinox 44B25 de la société Great Lakes), de 0.2% de phosphite (Irgafos 168 de la société Ciba), de 0.2% d'anti-UV (Tinuvin 312 de la société Ciba). La température de fusion de cette composition est de 264°C.

15 CPA6POF : désigne une composition à base de polyamide 6 de Mn (masse moléculaire en nombre) 18000, contenant 40% de POF et de 1.2% de stabilisants organiques constitués de 0.8% de phénol (Lowinox 44B25 de la société Great Lakes), de 0.2% de phosphite (Irgafos 168 de la société Ciba), de 0.2% d'anti-UV (Tinuvin 312 de la société Ciba). La température de fusion de cette composition est de 220°C.

20 POF : est une composition à base de 50% de modifiant choc type éthylène/acrylate d'éthyle/anhydride maléique en rapport massique 68,5/30/1,5 (MFI 6 à 190°C sous 2.16 kg), de 25% de modifiant choc type éthylène/acrylate de méthyle/époxyde (type GMA), méthacrylate de glycidyle en rapport massique 67/25/8 de MFI 6 à 190°C sous 2.16kg, et de 25% de modifiant choc type éthylène/acrylate de méthyle/anhydride maléique, en rapport massique 76/18/6 de MFI 8 à 190°C sous 2.16kg

25 CPA1110TPOF : désigne une composition à base de copolyamide 10.T/11 en proportion massique 68/32, de Mn (masse moléculaire en nombre) 20000, contenant 30% de POF et de 1.2% de stabilisants organiques constitués de 0.8% de phénol (Lowinox 44B25 de la société Great Lakes), de 0.2% de phosphite (Irgafos 168 de la société Ciba), de 0.2% d'anti-UV (Tinuvin 312 de la société Ciba). La température de fusion de cette composition est de
30 255°C. POF est une composition à base de 50% de modifiant choc type éthylène/acrylate d'éthyle/anhydride maléique en rapport massique 68,5/30/1,5 (MFI 6 à 190°C sous 2.16 kg), de 25% de modifiant choc type éthylène/acrylate de méthyle/époxyde (type GMA), méthacrylate de glycidyle en rapport massique 67/25/8 de MFI 6 à 190°C sous 2.16kg, et de 25% de modifiant choc type éthylène/acrylate de méthyle/anhydride maléique, en rapport
35 massique 76/18/6 de MFI 8 à 190°C sous 2.16kg

CPA610POF : désigne une composition à base de polyamide 610 de Mn (masse moléculaire en nombre) 32000, contenant 20% de POF et de 1.2% de stabilisants organiques constitués de 0.8% de phénol (Lowinox 44B25 de la société Great Lakes), de 0.2% de phosphite (Irgafos 168 de la société Ciba), de 0.2% d'anti-UV (Tinuvin 312 de la société Ciba).

5 La température de fusion de cette composition est de 223°C.

CPA66plast : désigne une composition à base de polyamide 66 de Mn (masse moléculaire en nombre) 30000, contenant 6% de plastifiant BBSA (benzene butyl sulfonamide), et 1.2% de stabilisants organiques constitués de 0.8% de phénol (Lowinox 44B25 de la société Great Lakes), de 0.2% de phosphite (Irgafos 168 de la société Ciba), de 0.2% d'anti-UV (Tinuvin 312 de la société Ciba). La température de fusion de cette composition est de 260°C.

10

CPA610plast : désigne une composition à base de polyamide 66 de Mn (masse moléculaire en nombre) 32000, contenant 6% de plastifiant BBSA (benzene butyl sulfonamide), et 1.2% de stabilisants organiques constitués de 0.8% de phénol (Lowinox 44B25 de la société Great Lakes), de 0.2% de phosphite (Irgafos 168 de la société Ciba), de 0.2% d'anti-UV (Tinuvin 312 de la société Ciba). La température de fusion de cette composition est de 219°C.

15

REVENDEICATIONS

1. Structure tubulaire multicouche (MLT) destinée au transport d'un fluide de transfert de chaleur,
- ladite structure tubulaire multicouche comprenant :
- au moins une couche (1) comprenant une composition (1) comprenant majoritairement au moins un polyamide à longue chaîne présentant de 10 à 15 atomes de carbone par atome d'azote et comprenant au moins 50% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne,
- au moins une couche (2) située au-dessous de la dite couche (1) comprenant une composition (2) comprenant majoritairement au moins un polyamide présentant de 4 à 9 atomes de carbone par atome d'azote, ledit polyamide comprenant au moins 50% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide, ladite composition (2) comprenant jusqu'à 12% de polyoléfines, notamment jusqu'à 6% en poids de polyoléfine, par rapport au poids total de ladite composition (2), et jusqu'à 2% en poids d'au moins un plastifiant par rapport au poids total de ladite composition (2),
- optionnellement une couche (3) comprenant une composition (3) telle que définie pour la composition (1), ou comprenant une composition (3') comprenant majoritairement un polyamide à chaîne courte présentant de 4 à 7 atomes de carbone par atome d'azote et au moins 20%, préférentiellement au moins 25% en poids d'au moins une polyoléfine par rapport au poids total de ladite composition (3'), ou une composition (4) comprenant un polyamide comprenant au moins 50% de motifs semi aromatiques, ladite couche (1) étant dépourvue de fibres continues,
- ladite couche (2) étant en contact avec ledit fluide transporté lorsque ladite couche (3) n'est pas présente,
- et ladite ou lesdites couche(s) (2) représentant au moins 50% de l'épaisseur totale du tube.
2. Structure tubulaire multicouche selon la revendication 1, caractérisée en ce que la dite couche (3) est présente, ladite couche (3) étant interne et en contact avec ledit fluide transporté.

3. Structure tubulaire multicouche selon la revendication 1 ou 2, caractérisée en ce que ladite couche (1) est la couche la plus extérieure de ladite structure tubulaire multicouche.
- 5 4. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisée en ce que ladite composition (1) comprend jusqu'à 40% d'au moins une polyoléfine.
- 10 5. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisée en ce que ladite composition (1) comprend au moins 3% en poids d'au moins une polyoléfine, en particulier au moins 6% en poids d'au moins une polyoléfine, notamment de 10 à 12% en poids d'au moins une polyoléfine, par rapport au poids total de ladite composition (1).
- 15 6. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 5, ladite composition (1) comprenant jusqu'à 4% en poids d'au moins un plastifiant par rapport au poids de ladite composition (1).
- 20 7. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisée en ce que la couche (1) est dépourvue de plastifiant.
8. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 7, caractérisée en ce que ladite couche (2) est dépourvue de plastifiant.
- 25 9. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 8, caractérisée en ce que ladite couche (2) et ladite couche (1) sont dépourvues de plastifiant.
- 30 10. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 9, caractérisée en ce que toutes les couches présentes dans ladite structure sont dépourvues de plastifiant.
- 35 11. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 10, caractérisée en ce que ladite composition (2) comprend jusqu'à 6% en poids de polyoléfine, par rapport au poids total de ladite composition (2).
12. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 11, caractérisée en ce que ladite composition (2) est dépourvue de polyoléfine.

13. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 12, caractérisée en ce que ledit polyamide de ladite composition (2) comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide.

5

14. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 13, caractérisée en ce que ledit polyamide de ladite composition (2) comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) comprend au moins 60% de motifs aliphatiques par rapport à la somme des motifs présents dans ledit polyamide à longue chaîne.

10

15. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 14, caractérisée en ce que ledit polyamide de ladite composition (1) est constitué de motifs aliphatiques.

15

16. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 14, caractérisée en ce que ledit polyamide de ladite composition (2) est constitué de motifs aliphatiques.

17. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 14, caractérisée en ce que ledit polyamide de ladite composition (2) est constitué de motifs aliphatiques et ledit polyamide à longue chaîne de ladite composition (1) est constitué de motifs aliphatiques.

20

18. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 17, caractérisée en ce que ladite composition (2) est dépourvue de polyamide(s) autre(s) qu'aliphatique(s).

25

19. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 18, caractérisée en ce que ladite composition (2) et la dite composition (1) sont dépourvues de polyamide(s) autre(s) qu'aliphatique(s).

30

20. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 19, caractérisée en ce que ladite couche (2) représente au moins 70% de l'épaisseur totale du tube.

21. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 20, caractérisée en ce que deux couches (2) sont présentes et séparées par une couche constituée de copolymère d'alcool vinylique et d'éthylène (EVOH).

35

22. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 2 à 21, caractérisée en ce que ladite couche interne (3) est présente, ladite composition (3) étant identique à la composition (1).

5

23. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 22, caractérisée en ce que le fluide de transfert de chaleur est un fluide frigorigène choisi parmi les composés hydrocarbures, hydrofluorocarbures, éthers, hydrofluoroéthers, CO₂, NH₃, SO₂ et fluorooléfines.

10

24. Structure tubulaire multicouche selon la revendication 23, caractérisée en ce que le fluide de transfert de chaleur est un fluide frigorigène choisi parmi CO₂, les fluoropropènes, les fluoropropanes et les fluoroéthanes ; de préférence parmi le 1,3,3,3-tétrafluoropropène, le 2,3,3,3-tétrafluoropropène, le 1,2,3,3,3-pentafluoropropène, le 1,1,3,3-tétrafluoropropène, le 3,3,3-trifluoropropène, le 2,3,3-trifluoropropène, le 1,1,1,2-tétrafluoroéthane, le 1,1,2,2-tétrafluoroéthane, le pentafluoroéthane, le difluorométhane, le 1,1-difluoroéthane, le 1,1,1,2,3,3,3-heptafluoropropane, le 1,1,1-trifluoropropane, le 1,1,1,3,3,3-hexafluoropropane, le 1,1,1,3,3-pentafluoropropane, le 1,1,1,3,3-pentafluorobutane, le trifluoroiodométhane et les mélanges comprenant ceux-ci.

15

20

25. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 23 ou 24, caractérisée en ce que le fluide de transfert de chaleur est un fluide frigorigène choisi parmi le 1,3,3,3-tétrafluoropropène (1234ze) et le 2,3,3,3-tétrafluoropropène (1234yf), en particulier le fluide de transfert de chaleur est le 2,3,3,3-tétrafluoropropène (1234yf).

25

26. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 23 à 25, caractérisée en ce que le fluide frigorigène contient un lubrifiant, de préférence choisi parmi les huiles minérales, les huiles de silicone, les paraffines d'origine naturelle, les naphthènes, les paraffines synthétiques, les alkylbenzènes, les poly-alpha oléfines, les polyalkylène glycols, les polyol esters et/ou les polyvinyléthers ; le lubrifiant étant de manière plus particulièrement préférée un polyalkylène glycol ou un polyol ester.

30

27. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 26, caractérisée en ce que ledit au moins un polyamide de la couche (1) est choisi parmi le PA11, le PA12, le PA1010 et le PA1012.

35

28. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 27, caractérisée en ce que ledit au moins un polyamide de la couche (2) est choisi parmi le PA6, le PA66, le PA6/66, le PA610, le PA410, le PA412 et le PA612.
29. Structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 28, caractérisée en ce que ledit au moins un polyamide de la couche (3) lorsqu'elle est présente est choisi parmi le PA11, le PA12, le PA11/10T, le PA6, le PA66, le PA6/66, le PA610, le PA410, le PA412 et le PA612,
30. Utilisation d'une structure tubulaire multicouche telle que définie dans l'une des revendications 1 à 29, pour le transport d'un fluide de transfert de chaleur.
31. Utilisation d'une structure tubulaire multicouche selon l'une des revendications 1 à 29, pour satisfaire un test d'extractibles, ledit test consistant notamment à remplir ladite structure tubulaire multicouche MLT de forane et à chauffer l'ensemble à 60°C pendant 96 heures, puis à le vider en le filtrant dans un bécher, puis à laisser le filtrat du bécher s'évaporer à température ambiante pour enfin peser ce résidu dont la proportion doit être inférieure ou égale à environ 6g/m² de surface interne de tube et la proportion de résidu sur le filtre après filtration étant inférieure ou égale à 1 g/m², préférentiellement inférieure ou égale à 0,5 g/m².

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/FR2019/052898**A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER**

B32B 1/08(2006.01)i; **B32B 27/08**(2006.01)i; **B32B 27/28**(2006.01)i; **B32B 27/30**(2006.01)i; **B32B 27/32**(2006.01)i;
B32B 27/18(2006.01)i; **B32B 27/22**(2006.01)i; **F16L 11/04**(2006.01)i; **B32B 27/34**(2006.01)i

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

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

B32B; F16L

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

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

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 2017121961 A1 (ARKEMA FRANCE [FR]) 20 July 2017 (2017-07-20) examples 1,4,5,7,-14,17; table 1 pages 24-27	1-31

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☒ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

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

“T” later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

“X” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

“Y” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

“&” document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

24 March 2020

Date of mailing of the international search report

15 April 2020

Name and mailing address of the ISA/EP

**European Patent Office
 p.b. 5818, Patentlaan 2, 2280 HV Rijswijk
 Netherlands**

Telephone No. (+31-70)340-2040

Facsimile No. (+31-70)340-3016

Authorized officer

Yu, Sze Man

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

International application No.

PCT/FR2019/052898

Patent document cited in search report			Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)			Publication date (day/month/year)
WO	2017121961	A1	20 July 2017	CN	107428139	A	01 December 2017
				CN	109927352	A	25 June 2019
				CN	110027262	A	19 July 2019
				CN	110027263	A	19 July 2019
				DE	202017006828	U1	12 July 2018
				DE	202017006905	U1	15 October 2018
				EP	3283293	A1	21 February 2018
				EP	3517294	A1	31 July 2019
				EP	3517295	A1	31 July 2019
				FR	3046826	A1	21 July 2017
				JP	6585731	B2	02 October 2019
				JP	2018521872	A	09 August 2018
				JP	2019059238	A	18 April 2019
				JP	2019218955	A	26 December 2019
				KR	20170116146	A	18 October 2017
				US	2018080583	A1	22 March 2018
				WO	2017121961	A1	20 July 2017

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Demande internationale n°

PCT/FR2019/052898

A. CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE INV. B32B1/08 B32B27/08 B32B27/28 B32B27/30 B32B27/32 B32B27/18 B32B27/22 F16L11/04 B32B27/34 ADD.		
Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB		
B. DOMAINES SUR LESQUELS LA RECHERCHE A PORTE Documentation minimale consultée (système de classification suivi des symboles de classement) B32B F16L		
Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents relèvent des domaines sur lesquels a porté la recherche		
Base de données électronique consultée au cours de la recherche internationale (nom de la base de données, et si cela est réalisable, termes de recherche utilisés) EPO-Internal		
C. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		
Catégorie*	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
A	WO 2017/121961 A1 (ARKEMA FRANCE [FR]) 20 juillet 2017 (2017-07-20) exemples 1,4,5,7,-14,17; tableau 1 pages 24-27 -----	1-31
☐ Voir la suite du cadre C pour la fin de la liste des documents ☒ Les documents de familles de brevets sont indiqués en annexe		
* Catégories spéciales de documents cités: "A" document définissant l'état général de la technique, non considéré comme particulièrement pertinent "E" document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date "L" document pouvant jeter un doute sur une revendication de priorité ou cité pour déterminer la date de publication d'une autre citation ou pour une raison spéciale (telle qu'indiquée) "O" document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens "P" document publié avant la date de dépôt international, mais postérieurement à la date de priorité revendiquée "T" document ultérieur publié après la date de dépôt international ou la date de priorité et n'appartenant pas à l'état de la technique pertinent, mais cité pour comprendre le principe ou la théorie constituant la base de l'invention "X" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive par rapport au document considéré isolément "Y" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents de même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier "&" document qui fait partie de la même famille de brevets		
Date à laquelle la recherche internationale a été effectivement achevée 24 mars 2020		Date d'expédition du présent rapport de recherche internationale 15/04/2020
Nom et adresse postale de l'administration chargée de la recherche internationale Office Européen des Brevets, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016		Fonctionnaire autorisé Yu, Sze Man

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Renseignements relatifs aux membres de familles de brevets

Demande internationale n°

PCT/FR2019/052898

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
WO 2017121961 A1	20-07-2017	CN 107428139 A	01-12-2017
		CN 109927352 A	25-06-2019
		CN 110027262 A	19-07-2019
		CN 110027263 A	19-07-2019
		DE 202017006828 U1	12-07-2018
		DE 202017006905 U1	15-10-2018
		EP 3283293 A1	21-02-2018
		EP 3517294 A1	31-07-2019
		EP 3517295 A1	31-07-2019
		FR 3046826 A1	21-07-2017
		JP 6585731 B2	02-10-2019
		JP 2018521872 A	09-08-2018
		JP 2019059238 A	18-04-2019
		JP 2019218955 A	26-12-2019
		KR 20170116146 A	18-10-2017
		US 2018080583 A1	22-03-2018
		WO 2017121961 A1	20-07-2017
