

①②

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②② Date de dépôt : 03.08.00.

③③ Priorité :

④③ Date de mise à la disposition du public de la
demande : 08.02.02 Bulletin 02/06.

⑤⑥ Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du
présent fascicule*

⑥① Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑦① Demandeur(s) : SOCIÉTÉ DE TECHNOLOGIE
MICHELIN Société anonyme — FR et MICHELIN
RECHERCHE ET TECHNIQUE — CH.

⑦② Inventeur(s) :

⑦③ Titulaire(s) :

⑦④ Mandataire(s) : COMPAGNIE GÉNÉRALE DES ÉTA-
BLISSEMENTS MICHELIN -MICHELIN ET CIE.

⑤④ COLLE POUR COMPOSITIONS DE CAOUTCHOUC, SON PROCÉDE DE PRÉPARATION ET ARTICLES
COMPORTANT CETTE COLLE.

⑤⑦ La présente invention concerne notamment une colle
utilisable à la température ambiante pour faire adhérer deux
compositions de caoutchouc réticulées l'une à l'autre, un
procédé de préparation de cette colle, une bande de rou-
lement d'enveloppe de pneumatique et une telle enveloppe
comportant cette colle, et un article comprenant deux par-
ties solidarisées l'une avec l'autre par l'intermédiaire de cet-
te colle.

La colle selon l'invention est à base d'un copolymère qui
comporte des groupes urée ou uréthane, et elle est telle
que ledit copolymère comprend également des groupes iso-
cyanurate, ledit copolymère étant le produit de la réaction :

- d'un polyisocyanate de fonctionnalité égale ou supé-
rieure à trois et comprenant des cycles isocyanurate,
- d'un polymère fonctionnel comportant un groupe ami-
ne ou alcool à chacune de ses deux extrémités de chaîne,
ledit polymère appartenant à la famille constituée par les po-
lyéther diamines, les polyéther diols, les polyester diols et
les copolymères (éther-ester) diol, et

- d'au moins un catalyseur de trimérisation destiné à for-
mer des cycles isocyanurate à partir de groupes isocyanate,
de telle manière que le rapport molaire du nombre total de
moles de groupes isocyanate sur le nombre total de moles

d'amine soit compris entre 1,5 et 2,2.



La présente invention concerne une colle utilisable à la température ambiante pour faire adhérer deux compositions de caoutchouc réticulées l'une à l'autre, un procédé de préparation de cette colle, une bande de roulement d'enveloppe de pneumatique et une telle enveloppe comportant cette colle, et un article comprenant deux parties solidarisées l'une avec l'autre par l'intermédiaire de cette colle. L'invention s'applique notamment à l'industrie du rechapage de pneumatiques, pour coller une bande de roulement réticulée sur une carcasse de pneumatique également réticulée (rechapage dit « à froid »).

Les colles connues à ce jour pour solidariser l'un avec l'autre deux articles élastomères cuits, tels qu'une carcasse d'enveloppe de pneumatique à rechaper et une bande de roulement à l'état réticulé, sont souvent à base d'un polymère de type polyuréthane ou polyurée.

On connaît, par le document de brevet américain US-A-5 183 877, une colle polymère qui est le produit de la réaction d'un prépolymère polyurée, qui peut comprendre des groupes uréthane et qui se termine par des groupes isocyanate, avec un mélange binaire constitué d'un polyéther aminé particulier (le polyoxytétraméthylène di(p-aminobenzoate)) et d'un allongeur de chaîne constitué d'une diamine aromatique.

Ce prépolymère est obtenu à l'état de gel en faisant réagir un polyisocyanate, tel qu'un méthylène diisocyanate modifié par une carboimide (CD-MDI en abrégé), avec un polyéther aminé tel que celui précité.

Un inconvénient majeur de la colle décrite dans ce document réside dans l'utilisation d'un prépolymère pour la préparer. En effet, la viscosité élevée de ce prépolymère implique nécessairement, d'une part, d'utiliser l'allongeur de chaîne précité et, d'autre part, d'amener ledit prépolymère à une température de 40° C pour passer de l'état de gel, qui le caractérise à la température ambiante, à l'état liquide.

La demanderesse a découvert d'une manière surprenante qu'un copolymère qui comporte des groupes isocyanurate associés à des groupes urée ou uréthane, qui est le produit de la réaction:

- d'un polyisocyanate de fonctionnalité égale ou supérieure à trois et comprenant des cycles isocyanurate,

- d'un polymère fonctionnel comportant un groupe amine ou alcool à chacune de ses deux extrémités de chaîne, ledit polymère appartenant à la famille constituée par les polyéther diamines, les polyéther diols, les polyester diols et les copolymères (éther-ester) diol, et

- d'au moins un catalyseur de trimérisation destiné à former des cycles isocyanurate à partir de groupes isocyanate, de telle manière que le rapport molaire du nombre total de moles de groupes isocyanate sur le nombre total de moles d'amine soit compris entre 1,5 et 2,2,

peut être utilisé à titre de colle pour faire adhérer d'une manière satisfaisante à la température ambiante deux compositions de caoutchouc réticulées l'une à l'autre, du fait de la viscosité réduite que présente ledit copolymère à la température ambiante.

10

On notera que ces cycles isocyanurates confèrent à la colle ainsi obtenue une tenue thermique satisfaisante à des températures supérieures à 100° C, par exemple pouvant être atteintes par une enveloppe de pneumatique en roulage.

Une telle colle présente par ailleurs un « temps ouvert » (temps limite d'utilisation, encore appelé « pot life ») relativement élevé. A titre indicatif, ce « temps ouvert » peut varier de 5 min. à 15 min.

A titre de polyisocyanate selon l'invention, on utilise des polyisocyanates présentant une viscosité réduite à la température ambiante, de préférence présentant une viscosité mesurée selon la technique Brookfield qui est sensiblement comprise entre 8 et 16 Poises.

Ces polyisocyanates peuvent être aliphatiques ou aromatiques, comme par exemple des dimères ou des trimères.

Selon un exemple préférentiel de réalisation de l'invention, on utilise à titre de polyisocyanate un trimère dérivé de l'hexaméthylène diisocyanate présentant une fonctionnalité égale ou supérieure à 3.

A titre de polymère fonctionnel, on peut par exemple utiliser une polyéther diamine, qui est destinée à réagir avec ledit polyisocyanate pour l'obtention desdits groupes urée. On peut par exemple utiliser une polyoxypropylène diamine, une polyoxyéthylène diamine ou, de

préférence, une polyoxytétraméthylène diamine telle que le polyoxytétraméthylène di(p-aminobenzoate).

On peut également utiliser, à titre de polyéther diamine, un polyéther comprenant un groupe aliphatique aminé à chaque extrémité de chaîne, tel qu'une polypropylèneglycol
5 diamine ou une polytétrahydrofurane diamine (obtenue par réaction d'acide anthranilique sur du polytétrahydrofurane, dont la masse moléculaire peut varier de 650 à 2000 g/mole).

A titre de polymère fonctionnel, on peut également utiliser un polymère diol d'éther et/ou d'ester, qui est destiné à réagir avec ledit polyisocyanate pour l'obtention desdits groupes
10 uréthane.

On peut par exemple utiliser un polyéther diol, tel qu'un polypropylèneglycol, un copolymère (oxyde d'éthylène-oxyde de propylène) diol ou un polytétrahydrofurane diol.

On peut également utiliser un polyester diol, tel qu'un polyadipate diol, un poly ϵ -caprolactone diol, un polyphthalate diol ou un polycarbonate diol.

15 On peut encore utiliser un copolymère (éther-ester) diol, comportant de préférence un motif central polyester, par exemple une poly ϵ -caprolactone, et deux motifs adjacents polyéther, par exemple un polytétrahydrofurane.

A titre de catalyseur de trimérisation selon l'invention, on peut notamment utiliser des
20 amines tertiaires qui permettent de catalyser les réactions de formation des isocyanurates ainsi que les réactions entre des groupes hydroxyl et isocyanate ou eau et isocyanate, comme par exemple la DMEA (diméthyléthanolamine), la TMBDA (tétraméthylbutanediamine), des aminoéthers d'alkyle (par exemple le bis(diméthylaminoéthyl)éther), des pipérazines comme la pipéridine, des alkylamines tertiaires comme la 3-dialkylaminopropionamides, la TEA
25 (triéthylamine), la N,N dialkyl-3(dialkylamino)propylamine, des morpholines substituées comme la N-acétamido-propylmorpholine, le tri(diméthylamino)phénol, le tri(diméthylaminométhyl)phénol, ou des sels métalliques comme le dibutyl dilaurate d'étain.

Avantageusement, on utilise le tri(diméthylaminométhyl)phénol ou le dibutyldilaurate d'étain.

Selon un mode particulier de réalisation de l'invention, le copolymère selon l'invention à groupes isocyanurate associés à des groupes urée ou uréthane est le produit de la réaction dudit polyisocyanate avec ledit polymère fonctionnel, avec ledit catalyseur de trimérisation et en outre avec un allongeur de chaîne comprenant une diamine aromatique.

5 A titre d'allongeur de chaîne selon l'invention, on peut utiliser un mélange de monoamine et de diamine de viscosité réduite à 20° C, dont une ou plusieurs sont greffées sur un bloc polyéther avec une masse moléculaire comprise entre 250 et 5 000 g/mole, et une ou plusieurs diamines de faible poids moléculaire.

10 On peut par exemple utiliser, à titre d'allongeur, le mélange d'isomères 2,4 et 2,6 de la DETDA (diéthyltoluène diamine), la pipérazine ou la DEDA (diéthylène diamine), la MEA (monoéthanol amine), la méthylène bis N,N-dibutyldianiline, IPDA (isophorone diamine), un mélange d'isomères 3,5 diméthyl thio 2,4 toluène diamine et de 2,6 toluène diamine.

15 On peut également utiliser, à titre d'allongeur, des triols tels que le glycérol ou le triméthylol propane, des polyesters ou polyéthers tels que le polyéthylène adipate (PEA) ou tout autre polyadipate, le polypropylène glycol, le polypropylène-glycol diamine, le polytétraméthylène-éther-glycol (PTMEG) ou encore la polytétraméthylène-éther-glycol diamine.

20 Selon un exemple de réalisation de l'invention, la colle obtenue comprend en outre une silice hydrophobe ou hydrophile, selon une fraction massique allant de 0,01 % à 1 %.

Selon l'invention, cette colle peut par ailleurs comprendre un élastomère diénique issu au moins en partie du butadiène et/ou un polyéther comportant un groupe silane à chacune de ses extrémités de chaîne, selon une fraction massique allant de 1 % à 10 %.

25 Cet élastomère diénique, comme par exemple un homopolymère du butadiène ou un copolymère butadiène-acrylonitrile, et ce polyéther à groupe silane sont chacun utilisés à l'état liquide (ils sont encore appelés « caoutchoucs liquides réactifs ») pour conférer une flexibilité ou une souplesse donnée à la colle selon l'invention.

A titre d'homopolymère du butadiène, on peut par exemple utiliser un polybutadiène à groupes fonctionnels terminaux hydroxyle.

A titre de copolymère butadiène-acrylonitrile, on peut par exemple utiliser un tel copolymère à groupes terminaux amine.

A titre de polyéther à groupes silane, on peut par exemple utiliser un polyoxypropylène à groupes terminaux silane.

5

Le procédé selon l'invention de préparation de ladite colle est tel qu'il consiste à faire réagir, pour l'obtention dudit copolymère (en fractions massiques par rapport à la masse totale de réactifs):

- entre 60 % et 70 % dudit polyisocyanate,
- 10 - entre 10 % et 20 % dudit polymère fonctionnel,
- entre 0,01 % et 1 % dudit catalyseur de trimérisation, et
- entre 0 % et 20 % dudit allongeur de chaîne.

On notera que cette formulation dans laquelle le polyisocyanate est prévu en excès
15 permet de compenser les pertes ultérieures de ce dernier du fait de l'humidité de l'air ambiant et des surfaces de caoutchouc au contact desquelles est appliquée la colle obtenue (par exemple des surfaces de carcasse ou de bande de roulement d'enveloppe de pneumatique), et des migrations de produits provenant de l'une ou l'autre de ces surfaces de caoutchouc. De plus, cet excès de polyisocyanate confère au mélange obtenu une tenue satisfaisante à la
20 réaction ultérieure d'aminolyse des fonctions urée ou uréthane.

Selon une autre caractéristique de l'invention, ce procédé de préparation consiste à utiliser, associé audit polyisocyanate, un mélange comprenant ledit polymère fonctionnel, ledit catalyseur de trimérisation et ledit allongeur de chaîne, qui est tel que la viscosité de ce mélange mesurée selon la technique Brookfield est sensiblement comprise entre 38 et 46
25 Poises.

On notera que ces viscosités réduites pour le polyisocyanate et pour ledit mélange confèrent à ceux-ci un état liquide à la température ambiante, ce qui facilite l'utilisation à la température ambiante de la colle ainsi obtenue.

Une bande de roulement d'enveloppe de pneumatique selon l'invention est constituée d'une composition de caoutchouc réticulée en vue du rechapage, et cette bande de roulement est telle qu'elle comporte ladite colle sur sa face radialement interne.

5 Une enveloppe de pneumatique selon l'invention est telle qu'elle comporte cette bande de roulement.

Un article selon l'invention comprend deux parties qui sont solidarisées l'une avec l'autre à l'emplacement de deux de leurs faces respectives par l'intermédiaire de ladite colle, l'une au moins desdites faces étant constituée d'une composition de caoutchouc réticulée.

10 Cette colle est de préférence appliquée sur chacune de ces deux parties, par exemple au moyen d'un pinceau ou d'un pistolet.

Avantageusement, on met en oeuvre le collage à la température ambiante, c'est-à-dire comprise entre 20° C et 40° C, et en exerçant sur les deux parties à coller une pression pouvant aller de 0,03 bar à 5 bars, la durée d'exercice de cette pression étant d'autant plus réduite que
15 l'intensité de celle-ci est plus élevée.

On notera que dans le cas d'une pression de 0,03 bar, celle-ci doit être exercée immédiatement après l'application de la colle, alors que dans le cas d'une pression égale ou supérieure à 2 bars, celle-ci peut être exercée à tout moment avant la gélification de ladite colle.

20 On notera également qu'un temps de « maturation » de l'assemblage à l'état collé est nécessaire, pour que l'activité de la colle soit garantie. Ce temps est au minimum de 48 heures à la température ambiante, ou de quelques heures à une température comprise entre 60° C et 100 °C.

25 Selon un exemple de réalisation de l'invention, chacune desdites deux faces est constituée d'une composition de caoutchouc réticulée, en particulier de type comprenant au moins un élastomère diénique à titre majoritaire.

Par élastomère diénique, on entend de manière connue un élastomère issu au moins en partie (c'est-à-dire un homopolymère ou un copolymère) de monomères diènes (monomères
30 porteurs de deux doubles liaisons carbone-carbone, conjuguées ou non), et notamment:

- tout homopolymère obtenu par polymérisation d'un monomère diène conjugué ayant de 4 à 12 atomes de carbone;

- tout copolymère obtenu par copolymérisation d'un ou plusieurs diènes conjugués entre eux ou avec un ou plusieurs composés vinyle aromatique ayant de 8 à 20 atomes de carbone;

- un copolymère ternaire obtenu par copolymérisation d'éthylène, d'une alpha-oléfine ayant 3 à 6 atomes de carbone avec un monomère diène non conjugué ayant de 6 à 12 atomes de carbone, comme par exemple les élastomères obtenus à partir d'éthylène, de propylène avec un monomère diène non conjugué du type précité tel que notamment l'hexadiène-1,4, l'éthylidène norbornène, le dicyclopentadiène; ou

- un copolymère d'isobutène et d'isoprène (caoutchouc butyle ou IIR), ainsi que les versions halogénées, en particulier chlorées ou bromées, de ce type de copolymère.

De manière particulièrement préférentielle, l'élastomère diénique est choisi dans le groupe constitué par les polybutadiènes (BR), les polyisoprènes (IR) ou du caoutchouc naturel (NR), les copolymères de butadiène-styrène (SBR), les terpolymères d'éthylène, de propylène et d'un diène (EPDM), le caoutchouc butyle et le chloroprène.

Selon une variante de réalisation de l'invention, l'une des faces des parties à solidariser pour obtenir l'article précité est constituée d'une composition de caoutchouc réticulée, l'autre face étant constituée d'un métal ferreux ou d'un alliage métallique à base de fer, tel que de l'acier.

Selon une autre variante de réalisation de l'invention, l'une desdites faces est constituée d'une composition de caoutchouc réticulée, l'autre face étant constituée d'un tissu synthétique, tel qu'un tissu de type tricot bi-élastique pour former des membranes de conformation contenant des fibres commercialisées sous la marque déposée « LYCRA ».

Selon une autre variante de réalisation de l'invention, l'une desdites faces est constituée d'une composition de caoutchouc réticulée, l'autre face étant constituée d'une matière plastique rigide, telle qu'un polyuréthane thermodurcissable (application à la décoration d'enveloppes de pneumatique).

Avant d'appliquer la colle selon l'invention sur l'une ou chacune des compositions de caoutchouc réticulées, on procède à une modification chimique ou physique de la surface de la composition correspondante, dans le but de la rendre compatible à la colle selon l'invention pour améliorer son adhésivité et/ou sa mouillabilité.

- 5 Cette modification de surface permet en outre d'éliminer les couches dites de contamination ou celles de faible cohésion.

Une modification chimique de l'état de surface peut être mise en oeuvre selon l'une ou l'autre des techniques suivantes.

10

◇ On peut utiliser de manière connue une solution d'acide trichloroisocyanurique dans un solvant (en abrégé TIC, par exemple à 3 % dans de l'acétate d'éthyle). Cette solution permet de créer des liaisons C-Cl, C-O et COO- à la surface des compositions réticulées.

On notera que ce solvant peut favoriser le phénomène d'interdiffusion des chaînes macromoléculaires de la colle vis-à-vis de celles des élastomères des compositions réticulées.

15 On pourra se reporter aux trois articles suivants pour une description détaillée de cette méthode de modification chimique:

- Surface modification of synthetic vulcanized rubber, M.M. Pastor-Blas, M.S. Sanchez-Adsuar, J.M. Martin-Martinez, Polymer Surface Modification : Relevance to Adhesion, pp. 379 - 400, 1995.

20 - Surface modification of synthetic vulcanized rubber, N. M. Pastor-Blas, M. S. Sanchez-Adsuar, J. M. Martin-Martinez, J. Adhesion Science Technologie, vol. 8, n° 10, pp. 1093-1114 (1994).

25 - Halogenation of styrene-butadiene rubber to improve its adhesion to polyurethanes, Fernandez-Garcia, Orgiles-Barcelo and Martin-Martinez, J. of Sci Technol, vol. 5, n° 12, pp. 1065-1080 (1991).

30 ◇ On peut également appliquer sur la surface de la composition à traiter une solution d'acide fumarique dans un solvant organique, ou une solution aqueuse de dichloroisocyanurate de sodium, ou bien une solution commercialisée par la société Kömmerling sous la

dénomination « HALOSOL W5 ». On peut en outre utiliser des méthodes électrochimiques, en vue de conférer aux assemblages réalisés au moyen de la colle selon l'invention une forte augmentation de la force de pelage.

5 ◇ On peut également immerger la composition à traiter pendant une durée allant de 2 à 5 minutes dans un bain d'eau de javel acidifiée, à base de 25 parties en poids de NaOCl (48° chlorométrique), 10 parties de HCl (d=1,19) pour 1000 parties d'eau déminéralisée. On rince ensuite la composition extraite dudit bain à l'eau de la ville, puis on la sèche en étuve à 60° C.

10 ◇ Une modification physique de l'état de surface peut être par exemple mise en oeuvre selon des techniques utilisant des plasmas (gaz excités émettant des radiations lumineuses, en particulier dans le domaine ultraviolet), tout particulièrement la technique par « décharges Corona », par décharges luminescentes ou encore en utilisant un plasma à la pression atmosphérique.

15

Ces techniques permettent de créer des groupes polaires (de type carbonyle, carboxyle, hydroxyle, par exemple) à la surface des compositions réticulées, et ce indépendamment de la nature du gaz utilisé (plasmas à base d'oxygène, d'ammoniac, notamment).

20

Les caractéristiques précitées de la présente invention, ainsi que d'autres, seront mieux comprises à la lecture de la description suivante de plusieurs exemples de réalisation de l'invention, donnés à titre illustratif et non limitatif.

Exemples de colles selon l'invention:

- Premier exemple (colle 1) selon l'invention:

5

La colle 1 a été préparée en mélangeant les 2 ensembles de réactifs A et B suivants (fractions massiques en %):

10	POLAMINE 1000	16,665	}	ensemble A
	ETHACURE 300	16,665		
	ACTIRON NX3	0,010		
	TOLONATE HDT-LV	66,660		ensemble B,

15 où POLAMINE 1000 (oxyde de polyéther aminé commercialisé par la société Air Product) est le polyoxytétraméthylène di para-aminobenzoate,

ETHACURE 300 (allongeur de chaîne commercialisé par la société Ethyl Corporation) est la 3,5 diméthylthio 2,4 (et 2,6) toluène diamine,

20 ACTIRON NX3 (catalyseur de trimérisation commercialisé par la société Protex) est le tridiméthylaminométhyl phénol, et

TOLONATE HDT-LV (polyisocyanate commercialisé par la société Rhodia) est le trimère dérivé de l'hexaméthylène diisocyanate.

- Second exemple (colle 2) selon l'invention:

La colle 2 a été préparée en mélangeant les 2 ensembles de réactifs A et B suivants (%):

5	POLAMINE 1000	16,582	ensemble A
	ETHACURE 300	16,582	
	ACTIRON NX3	0,010	
	AEROSIL R972	0,498	
10	TOLONATE HDT-LV	66,328	ensemble B,

où AEROSIL R972 (commercialisée par la société Dégussa) est une silice hydrophobe.

On a également utilisé dans cet exemple selon l'invention une silice hydrophile AEROSIL R200, commercialisée par la société Dégussa.

15

- Troisième exemple (colle 3) selon l'invention:

La colle 3 a été préparée en mélangeant les 2 ensembles de réactifs A et B suivants (%):

20	POLAMINE 1000	15,214	ensemble A
	ETHACURE 300	15,214	
	ACTIRON NX3	0,010	
	ATBN 1300 x 21	6,086	
	AEROSIL R972	0,498	
25	TOLONATE HDT-LV	62,988	ensemble B,

où ATBN 1300 x 21 (caoutchouc liquide réactif commercialisé par la société Hycar) est un copolymère de butadiène et d'acrylonitrile à terminaisons amine.

- Quatrième exemple (colle 4) selon l'invention:

On a mélangé les 3 ensembles de réactifs A, B et C suivants (fractions massiques, %):

5	POLAMINE 1000	16,124	ensemble A
	ETHACURE 300	16,124	
	ACTIRON NX3	0,010	
10	SAX SYLIL	3,225	ensemble B
	D. B. D. L. Sn	0,020	
	TOLONATE HDT-LV	64,490	ensemble C,

où D.B.D.L Sn (catalyseur de trimérisation commercialisé par la société Air Product) est le dibutyl dilaurate d'étain, et

15 SAX SYLIL (caoutchouc liquide réactif commercialisé par la société Kaneka) est un polyoxypropylène à terminaisons silane.

- Cinquième exemple (colle 5) selon l'invention:

On a mélangé les 2 ensembles de réactifs A et B suivants (fractions massiques en %):

20	POLAMINE 1000	14,851	ensemble A
	ETHACURE 300	14,851	
	ACTIRON NX3	0,010	
	POLY BD R45 HT	7,426	
	AEROSIL R972	0,497	
25	TOLONATE HDT-LV	62,375	ensemble B,

où POLY BD R45 HT (caoutchouc liquide réactif commercialisé par la société Atochem) est un polymère fonctionnel de butadiène à terminaisons hydroxyle.

- Sixième exemple (colle 6) selon l'invention:

On a mélangé les 2 ensembles de réactifs A et B suivants (fractions massiques en %):

5

JEFFAMINE D4000	17,855	ensemble A
ETHACURE 300	17,855	
ACTIRON NX3	0,010	
POLY BD R45 HT	7,426	
AEROSIL R972	0,497	

10

TOLONATE HDT-LV	64,280	ensemble B,
-----------------	--------	-------------

où JEFFAMINE D4000 (oxyde de polyalcène commercialisé par la société Texaco

15 Chemical Company) est une polyoxypropylène diamine.

Exemples de colles de l'état de la technique:

20

- Colle bi-composants de type polyuréthane (« témoin 1 »): commercialisée par la société Hexcel sous la dénomination « UR 7250 A et B ». Le premier composant (7250 A) est un dicyclohexylméthane diisocyanate, et le second composant (7250 B) est un polyol diaminodiphénylméthane.

25

- Colle de type époxy (« témoin 2 »): commercialisée sous la dénomination « AW106/HV95 3U ».

Application au collage de deux compositions de caoutchouc réticulées

l'une sur l'autre:

5 Dans les exemples suivants de réalisation de l'invention, on a utilisé, à titre de compositions de caoutchouc réticulées A et B à coller l'une sur l'autre, des éprouvettes comprenant des compositions du type de celles qui sont usuellement utilisées pour la fabrication de bandes de roulement d'enveloppe de pneumatique.

10 La composition A est à base d'une matrice élastomère constituée de caoutchouc naturel, elle comprend du noir de carbone N299 à titre de charge renforçante, ainsi que les additifs usuels pour enveloppes de pneumatique (incluant une huile d'extension selon une quantité de 5 pce).

15 La composition B est à base d'une matrice élastomère comprenant 44 pce d'un copolymère de styrène et de butadiène, 34 pce d'un polybutadiène et 22 pce de caoutchouc naturel. Elle comprend également du noir de carbone N375 à titre de charge renforçante (selon une quantité de 63 pce), ainsi que les additifs usuels pour enveloppes de pneumatique (incluant une huile d'extension selon une quantité de 5 pce).

Le mode opératoire pour confectionner les éprouvettes est le suivant.

20 On calandre chaque composition A, B suivant une épaisseur de 4 mm, puis on découpe les plaques obtenues pour obtenir des rectangles de 300 mm de longueur et de 150 mm de largeur.

On renforce l'une des faces de chaque plaque rectangulaire par un tissu métallique, et l'on protège l'autre face par un tissu textile à base de polyester (ce tissu textile sert de
25 protection jusqu'aux essais de collage).

On procède ensuite à la cuisson de chaque plaque ainsi renforcée.

Puis on arrache le tissu textile de chaque plaque. On notera que l'état de surface de chaque plaque cuite, qui comporte la trace de la trame textile arrachée, est analogue à celui d'une enveloppe de pneumatique après les opérations de déchapage et de cardage, préalables
30 au rechapage.

On a également procédé, préalablement aux essais de collage, à un traitement de la surface du caoutchouc de chaque plaque cuite, en mettant en oeuvre l'un ou l'autre des divers types de traitements (traitements chimiques et traitement physique) qui ont été décrits précédemment, c'est-à-dire:

- 5 - l'application d'une solution d'acide trichloroisocyanurique dans un solvant (en abrégé TIC, à 3 % dans de l'acétate d'éthyle), au moyen d'un pinceau. On laisse sécher les deux « éprouvettes » A et B ainsi traitées pendant 15 minutes à la température ambiante.
- l'application d'une solution commercialisée par la société Kömmerling sous la dénomination « HALOSOL W5 »;
- 10 - l'immersion pendant une durée allant de 2 à 5 minutes dans un bain d'eau de Javel acidifiée, à base de 25 parties en poids de NaOCl (48° chlorométrique), 10 parties de HCl (d=1,19) pour 1000 parties d'eau déminéralisée, suivie du rinçage de la composition extraite dudit bain à l'eau de la ville, et du séchage en étuve à 60° C;
- l'utilisation de la technique de type plasma avec NH₃ par « décharges Corona », au
15 moyen d'un appareil commercialisé sous la dénomination « Electrotec P 760 », dont les caractéristiques de fonctionnement sont: 2 Kw, 100 mTorr. Le temps de traitement est de 10 minutes.

On a ensuite appliqué au moyen d'un pinceau une quantité uniforme de chacune des
20 colles selon l'invention et selon l'état de la technique, sur les plaques traitées selon l'un ou l'autre des modes cités ci-dessus. L'épaisseur de colle appliquée sur chacune des compositions A et B peut être comprise entre 10 µm et 1,5 mm. Dans ces exemples de réalisation, cette épaisseur est comprise entre 50 µm et 200 µm.

Après avoir mis en contact les plaques ainsi encollées, on les a mises sous presse à la
25 température ambiante, de telle manière que la pression qui s'exerce sur elles soit d'environ 0,03 bars pendant environ 4 heures. On a par ailleurs disposé une amorce entre chaque paire de plaques collées, en vue de réaliser des essais de traction des plaques collées (encore appelés tests de pelage).

On a découpé des éprouvettes de 150 mm de longueur et 15 mm de largeur dans chaque paire de plaques à base des compositions A et B ainsi collées, puis on a soumis les plaques A et B de chaque éprouvette à des tractions de 100 mm / min.

On a mesuré les forces de pelage (en N/mm) pour chacune des éprouvettes, à des températures de 25° C et 100° C.

Le tableau ci-dessous contient les résultats obtenus.

Colle	Mode de traitement de surface	force de pelage à 25° C (N/mm)		Force de pelage à 100° C (N/mm)	
		plaque 1	plaque 2	plaque 1	plaque 2
Colle 1 invention	TIC	56,5	54,6		
Colle 1 invention	HALOSOL W5	31,0	49,0		
Colle 1 invention	Eau de Javel	39,0	50,0		
Colle 1 invention	Plasma NH ₃	1,45	0,70		
Colle 2 invention	TIC	13,3	34,2	7,9	23,8
Colle 3 invention	TIC	70,98	31,61	38,26	22,51
Colle 4 invention	TIC	16,1	34,23	8,65	23,7
Colle 5 invention	TIC	39,1	35,8	9,84	19,46
Colle témoin 1	TIC	48,0	61,0		
Colle témoin 2	Eau de Javel	26,0	56,0		

Il apparaît que les colles selon l'invention présentent dans l'ensemble des forces de pelage d'intensités relativement élevées à 25° C et à 100° C, accompagnées de ruptures cohésives localisées dans les compositions de caoutchouc A et B, ce qui les rend particulièrement adaptées à l'industrie du rechapage de pneumatiques.

En particulier, les colles 1 et 3 selon l'invention (chacune à base de polyoxytétraméthylène di para-aminobenzoate à titre de polymère fonctionnel, de 3,5 diméthylthio 2,4 (et 2,6) toluène diamine à titre d'allongeur, de tridiméthylaminométhyl phénol à titre de catalyseur de trimérisation, et d'un trimère dérivé de l'hexaméthylène diisocyanate à titre de polyisocyanate) présentent des caractéristiques de force de pelage très satisfaisantes.

De plus, des traitements de surface au moyen de « TIC », d'« Halosol » ou d'eau de Javel permettent d'élever les valeurs de force de pelage et d'obtenir des faciès de rupture dans les compositions A et B.

On notera que le traitement de surface au moyen de « TIC » est celui qui donne les meilleurs résultats en termes de force de pelage.

Les colles 1 à 6 selon l'invention présentent une tenue satisfaisante à des températures élevées, par exemple proches de 100° C, ainsi qu'en milieu humide et aux rayonnements ultraviolets.

On notera que les colles 1 à 6 selon l'invention sont également adaptées à d'autres applications industrielles que le rechapage, par exemple le collage de semelles élastomères de chaussures. Par ailleurs, la colle 4 selon l'invention est notamment adaptée au collage caoutchouc/ métal.

On notera par ailleurs que les colles de l'invention ne comportent pas de solvant et sont à base d'ingrédients classés faiblement irritants, contrairement à la majorité des colles de type polyuréthane telles que ladite colle « témoin 1 », par exemple.

REVENDEICATIONS

1) Colle utilisable à la température ambiante pour faire adhérer deux compositions de caoutchouc réticulées l'une à l'autre, ladite colle étant à base d'un copolymère qui comporte
5 des groupes urée ou uréthane,

caractérisée en ce que ledit copolymère comprend également des groupes isocyanurate, ledit copolymère étant le produit de la réaction:

- d'un polyisocyanate de fonctionnalité égale ou supérieure à trois et comprenant des cycles isocyanurate,

10 - d'un polymère fonctionnel comportant un groupe amine ou alcool à chacune de ses deux extrémités de chaîne, ledit polymère appartenant à la famille constituée par les polyéther diamines, les polyéther diols, les polyester diols et les copolymères (éther-ester) diol, et

- d'au moins un catalyseur de trimérisation destiné à former des cycles isocyanurate à partir de groupes isocyanate, de telle manière que le rapport molaire du nombre total de moles
15 de groupes isocyanate sur le nombre total de moles d'amine soit compris entre 1,5 et 2,2.

2) Colle selon la revendication 1, ladite colle étant à base d'un copolymère comprenant des groupes urée, caractérisée en ce que ledit polymère fonctionnel est une polyéther diamine qui est destinée à réagir avec ledit polyisocyanate pour l'obtention desdits groupes urée.
20

3) Colle selon la revendication 2, caractérisée en ce que ledit polymère fonctionnel est le polyoxytétraméthylène di(p-aminobenzoate).

4) Colle selon la revendication 1, ladite colle étant à base d'un copolymère comprenant
25 des groupes uréthane, caractérisée en ce que ledit polymère fonctionnel est un polymère diol d'éther et/ou d'ester qui est destiné à réagir avec ledit polyisocyanate pour l'obtention desdits groupes uréthane.

5) Colle selon une des revendications précédentes, caractérisée en ce que ledit
30 catalyseur de trimérisation est le tri(diméthylaminométhyl)phénol ou le dibutyldilaurate d'étain.

6) Colle selon une des revendications précédentes, caractérisée en ce que ledit polyisocyanate est un trimère dérivé de l'hexaméthylène diisocyanate, de fonctionnalité égale ou supérieure à 3.

5

7) Colle selon une des revendications précédentes, caractérisée en ce que ledit copolymère est le produit de la réaction dudit polyisocyanate avec ledit polymère fonctionnel, avec ledit catalyseur de trimérisation et avec un allongeur de chaîne comprenant une diamine aromatique.

10

8) Colle selon une des revendications précédentes, caractérisée en ce qu'elle comprend en outre une silice hydrophobe ou hydrophile selon une fraction massique allant de 0,01 à 1 %.

9) Colle selon une des revendications précédentes, caractérisée en ce qu'elle comprend en outre un élastomère diénique issu au moins en partie du butadiène et/ou un polyéther comportant un groupe silane à chacune de ses extrémités de chaîne, selon une fraction massique allant de 1 à 10 %.

10) Procédé de préparation d'une colle selon une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il consiste à faire réagir, pour l'obtention dudit copolymère (en fractions massiques par rapport à la masse totale de réactifs):

- entre 60 % et 70 % dudit polyisocyanate,
- entre 10 % et 20 % dudit oxyde de polyéther ou de polyester aminé,
- entre 0,01 % et 1 % dudit catalyseur de trimérisation, et
- entre 0 % et 20 % dudit allongeur de chaîne.

25

11) Procédé de préparation d'une colle selon la revendication 10, caractérisé en ce qu'il consiste à utiliser un polyisocyanate présentant une viscosité mesurée selon la technique Brookfield qui est sensiblement comprise entre 8 et 16 Poises.

30

12) Procédé de préparation d'une colle selon la revendication 10 ou 11, caractérisé en ce qu'il consiste à utiliser, associé audit polyisocyanate, un mélange comprenant ledit polymère fonctionnel, ledit catalyseur de trimérisation et ledit allongeur de chaîne, dont la viscosité mesurée selon la technique Brookfield est sensiblement comprise entre 38 et 46 Poises.

5

13) Bande de roulement d'enveloppe de pneumatique, ladite bande de roulement étant constituée d'une composition de caoutchouc réticulée en vue du rechapage, caractérisée en ce qu'elle comporte sur sa face radialement interne une colle selon une des revendications 1 à 9.

10

14) Enveloppe de pneumatique, caractérisée en ce qu'elle comporte une bande de roulement selon la revendication 13.

15

15) Article comprenant deux parties qui sont solidarisées l'une avec l'autre à l'emplacement de deux de leurs faces respectives par l'intermédiaire d'une colle, l'une au moins desdites faces étant constituée d'une composition de caoutchouc réticulée, caractérisé en ce que ladite colle est selon une des revendications 1 à 9.

20

16) Article selon la revendication 15, caractérisé en ce que chacune desdites deux faces est constituée d'une composition de caoutchouc réticulée.

17) Article selon la revendication 15, caractérisé en ce que l'autre face est constituée d'un tissu synthétique, d'un polymère thermdurcissable, d'un métal ferreux ou d'un alliage métallique à base de fer.

25

18) Procédé d'obtention d'un article selon une des revendications 15 à 17, caractérisé en ce qu'il consiste à modifier chimiquement l'état de surface de ladite ou de chaque face constituée d'une composition de caoutchouc réticulée en y appliquant une solution d'acide trichloroisocyanurique, puis à appliquer ladite colle sur ladite ou chaque face.

**RAPPORT DE RECHERCHE
PRÉLIMINAIRE**

établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

2812653

N° d'enregistrement
national

FA 591561
FR 0010292

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
A	US 5 162 481 A (REID THOMAS S ET AL) 10 novembre 1992 (1992-11-10) * colonne 3, ligne 3 - colonne 6, ligne 53 * * revendications 1,2,5,21; exemple 1 * ---	1-3,8, 10,15	C09J5/02 C09J175/12 C08J5/12 B60C1/00 B60C11/00 B29D30/56
A	DATABASE WPI Section Ch, Week 198502 Derwent Publications Ltd., London, GB; Class A25, AN 1985-008487 XP002165719 & JP 59 098180 A (NIPPON POLYURETHANE KOGYO KK), 6 juin 1984 (1984-06-06) * abrégé *	1,5,6	
A	EP 0 316 666 A (FIRESTONE TIRE & RUBBER CO) 24 mai 1989 (1989-05-24) * page 3, ligne 11 - page 6, ligne 3 * * exemple 1 *	1,7, 13-15, 17,18	
D,A	EP 0 538 694 A (FULLER H B LICENSING FINANC) 28 avril 1993 (1993-04-28) * colonne 3, ligne 10 - colonne 4, ligne 24 * * exemples 6,13 *	1-3,7, 10,13, 14,17	<div>DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (Int.CL.7)</div> C09J C08G B29D
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
23 avril 2001		Neugebauer, U	
<p>CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant</p>			