



(19)
Bundesrepublik Deutschland
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) **DE 10 2005 007 034 A1** 2006.08.17

(12)

Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: **10 2005 007 034.5**

(22) Anmeldetag: **15.02.2005**

(43) Offenlegungstag: **17.08.2006**

(51) Int Cl.⁸: **C08J 5/04** (2006.01)
C08L 77/00 (2006.01)

(71) Anmelder:

Degussa AG, 40474 Düsseldorf, DE

(72) Erfinder:

**Dowe, Andreas, Dipl.-Ing., 46325 Borken, DE;
Göring, Rainer, Dipl.-Ing., 46325 Borken, DE;
Himmelmann, Martin, Dipl.-Ing., 45721 Haltern am
See, DE; Bollmann, Sonja, Dipl.-Ing., 45721
Haltern am See, DE; Baumann, Franz-Erich,
Dipl.-Chem. Dr., 48249 Dülmen, DE; Wursche,
Roland, Dipl.-Chem. Dr., 48249 Dülmen, DE**

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

(54) Bezeichnung: **Verfahren zur Herstellung von Formteilen unter Erhöhung der Schmelzsteifigkeit**

(57) Zusammenfassung: Ein Verfahren zur Herstellung von Formteilen unter Aufkondensierung einer Polyamidformmasse, deren Polyamidanteil herstellungsbedingt 5 bis 500 ppm Phosphor in Form einer sauren Verbindung enthält, mit einer Verbindung mit mindestens zwei Carbonateinheiten, wobei

a) der Polyamidformmasse vor der Compoundierung oder bei der Compoundierung 0,001 bis 10 Gew.-%, bezogen auf das Polyamid, eines Salzes einer schwachen Säure zugegeben wird,

b) eine Mischung des fertigen Compounds und der Verbindung mit mindestens zwei Carbonateinheiten hergestellt wird,

c) die Mischung gegebenenfalls gelagert und/oder transportiert wird und

d) die Mischung anschließend zum Formteil verarbeitet wird, wobei erst in diesem Schritt die Aufkondensation erfolgt,

bewirkt eine signifikante Erhöhung der Schmelzsteifigkeit bei gleichzeitig moderaten Verarbeitungsdrücken und geringer Motorlast, was insbesondere die Herstellung von Hohlkörpern und Hohlprofilen mit großen Durchmessern erheblich vereinfacht.

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Formteilen unter Erhöhung der Schmelzesteifigkeit bei der Verarbeitung von Polyamiden, die herstellungsbedingt einen phosphorhaltigen Katalysator enthalten.

Stand der Technik

[0002] Polyamide sind Makromoleküle, die in der Hauptkette die Gruppierung -CO-NH- enthalten. Man erhält sie entweder aus zwei verschiedenen bifunktionellen Monomerbausteinen, von denen jeder zwei gleiche reaktive Gruppen, z. B. -NH₂ bzw. -COOH, enthält, oder aus einheitlichen bifunktionellen Bausteinen, die je eine Amino- und Carboxylgruppe tragen oder ausbilden können. Polyamide werden beispielsweise durch Polykondensationsreaktionen von Diaminen mit Dicarbonsäuren oder von Aminocarbonsäuren bzw. durch ringöffnende Polymerisation von Lactamen hergestellt.

[0003] In der Regel werden Polyamide für Anwendungen, die einer hohen Schmelzesteifigkeit bedürfen, nach einem zweistufigen Verfahren hergestellt. Dabei erfolgt zunächst die Herstellung eines vergleichsweise niederviskosen Präpolymers in einem Druckreaktor, wie beispielsweise im Kunststoff-Handbuch, Band 3/4 Technische Thermoplaste, Polyamide; Hrsg. Becker, Braun; Carl Hanser Verlag, 1998, beschrieben. Als Katalysator wird vorteilhafterweise eine protonensaure phosphorhaltige Verbindung wie z. B. H₃PO₂, H₃PO₃ oder H₃PO₄ eingesetzt. Diese Verbindungen können auch in Form ihrer Vorstufen wie z. B. Ester eingesetzt werden; letztere gehen unter den Reaktionsbedingungen durch Hydrolyse in die eben genannten freien Säuren über. Weitere Beispiele für als Katalysatoren geeignete Verbindungen sind Organophosphonsäuren oder Organophosphinsäuren oder deren Vorstufen. Neben einer verbesserten Lactamspaltung bei niedrigen Temperaturen, was in der Folge auch einen geringeren Restlactamgehalt bedeutet, wird durch die Präsenz dieses Katalysators eine Farbverbesserung der entsprechenden Polykondensate bewirkt; die Polykondensationsreaktion wird insgesamt beschleunigt. Die Wirkungen der katalysierenden Verbindungen erstrecken sich natürlich auch auf Polyamide, die kein Laurinlactam, sondern andere Monomere enthalten. Das Vorprodukt, das auf diese Weise in der ersten Reaktionsstufe erhalten wird, wird anschließend durch Reaktion der verbliebenen Endgruppen auf den erforderlichen Endwert des Molekulargewichts angehoben, beispielsweise durch Festphasennachkondensation. Dem erhaltenen hochmolekularen Polyamid werden normalerweise Additive zugegeben, wie beispielsweise Leitfähigkeitsadditive, Stabilisatoren, Weichmacher, Nukleierungsmittel, Verarbeitungshilfsmittel, Farbmittel etc.; die so erhaltene Formmas-

se findet dann dort Anwendung, wo eine erhöhte Schmelzesteifigkeit erforderlich ist, unter anderem in der Rohrextrusion beim Blasformen oder beim Thermoformen. Nachteilig ist allerdings, dass die Anhebung des Molekulargewichts auf das erforderliche Niveau eine lange Reaktionszeit bzw. Verweilzeit benötigt, so dass hier zusätzliche Verfahrenskosten resultieren.

[0004] In der WO 00/66650 wird die Verwendung von Verbindungen mit mindestens zwei Carbonateinheiten zur Aufkondensierung von Polyamiden beschrieben, wobei die Eigenschaften sicher und stabil eingestellt werden können und die Möglichkeit eröffnet wird, eine Mehrfachverarbeitung des aufkondensierten Materials vorzunehmen, ohne dass es zu Gelbildung oder Inhomogenitäten kommt. Ein auf diesem Prinzip beruhendes Additiv zur Molekulargewichtseinstellung bei Polyamiden wird von der Fa. Brüggemann KG unter der Bezeichnung Brüggolen M1251 vertrieben. Primäre Anwendungen liegen im Bereich der Viskositätseinstellung für Recyclat aus PA6 oder PA66, das in Extrusionsformmassen wiederverwertet wird. Bei dem Additiv Brüggolen M1251 handelt es sich um ein Masterbatch eines niedrigviskosen Polycarbonats, beispielsweise Lexan 141, in einem säureterminierten PA6. Für den Molekulargewichtsaufbau ist eine Reaktion der im aufzukondensierenden Material enthaltenen Aminoendgruppen mit dem Polycarbonat ursächlich.

[0005] Die Wirksamkeit der Methode wird in der WO 00/66650 am Beispiel der Aufkondensierung von PA6 und PA66 gezeigt, wobei die entsprechenden Polykondensate teilweise in reiner Form eingesetzt werden, teilweise aber auch Zuschlagstoffe wie z. B. Glasfasern und Montanat enthalten.

[0006] Es hat sich allerdings überraschend herausgestellt, dass die in der WO 00/66650 beschriebene Methode bei vielen Polyamiden, beispielsweise bei PA12, darauf basierenden Copolyamiden, PA11, PA612 oder alicyclischen Polyamiden nicht zu einer Molekulargewichtserhöhung führt. Eine hierfür notwendige Reaktion der Aminoendgruppen mit dem Additiv unterbleibt nachweislich. Es stellte sich daher die Aufgabe, auch für diese und ähnliche Polyamide, bei denen die Molekulargewichtserhöhung mit dem Verfahren gemäß WO 00/66650 nicht funktioniert, ein modifiziertes Verfahren zu finden, das eine sichere und einfache Molekulargewichtserhöhung der Materialien in einem Einschrittverfahren während der Compoundierung ermöglicht.

[0007] Überraschend wurde gefunden, dass die erwähnten Probleme dann auftreten, wenn bei der Herstellung des Polyamids eine protonensaure phosphorhaltige Verbindung als Katalysator eingesetzt wird, und dass in diesem Fall die Probleme beseitigt werden, wenn die zu einer schwachen Säure korres-

pondierende Base in Form eines Salzes zugesetzt wird, wobei vorteilhaft ein Salz einer schwachen Säure zugegeben wird. Ein ähnliches Verfahren ist in der nicht vorveröffentlichten deutschen Patentanmeldung mit der Anmeldenummer 103 37 707.7 vom 16.08.2003, auf die hiermit ausdrücklich Bezug genommen wird, beschrieben.

[0008] Gegenstand der Erfindung ist daher ein Verfahren zur Herstellung von Formteilen unter Aufkondensierung einer Polyamidformmasse, deren Polyamidanteil herstellungsbedingt 5 bis 500 ppm und insbesondere mindestens 20 ppm Phosphor in Form einer sauren Verbindung enthält, mit einer Verbindung mit mindestens zwei Carbonateinheiten, wobei

- a) der Polyamidformmasse vor der Compoundierung oder bei der Compoundierung 0,001 bis 10 Gew.-%, bezogen auf das Polyamid, eines Salzes einer schwachen Säure zugegeben wird,
- b) eine Mischung des fertigen Compounds und der Verbindung mit mindestens zwei Carbonateinheiten hergestellt wird,
- c) die Mischung gegebenenfalls gelagert und/oder transportiert wird und
- d) die Mischung anschließend zum Formteil verarbeitet wird, wobei erst in diesem Schritt die Aufkondensation erfolgt.

[0009] Überraschenderweise wurde festgestellt, dass bei dieser Zugabeweise während der Verarbeitung eine signifikante Erhöhung der Schmelzestrigkeit eintritt, bei gleichzeitig moderaten Verarbeitungsdrücken und geringer Motorlast. Somit können trotz hoher Schmelzeviskosität hohe Durchsätze bei der Verarbeitung erzielt werden, woraus eine Verbesserung der Wirtschaftlichkeit des Herstellverfahrens resultiert.

[0010] Ein im Sinne der Erfindung geeignetes Polyamid ist auf Basis von Lactamen, Aminocarbonsäuren, Diaminen bzw. Dicarbonsäuren aufgebaut. Es kann darüber hinaus verzweigend wirkende Bausteine enthalten, die beispielsweise von Tricarbonsäuren, Triaminen oder Polyethylenimin abgeleitet sind. Geeignete Typen sind, jeweils als Homopolymer oder als Copolymer, beispielsweise PA6, PA46, PA66, PA610, PA66/6, PA6/6T, PA66/6T sowie insbesondere PA612, PA1010, PA1012, PA1212, PA613, PA1014, PA11, PA12 oder ein transparentes Polyamid. Bei transparenten Polyamiden kommen beispielsweise in Frage:

- das Polyamid aus Terephthalsäure und dem Isomerengemisch aus 2.2.4- und 2.4.4-Trimethylhexamethylendiamin,
- das Polyamid aus Isophthalsäure und 1.6-Hexamethylendiamin,
- das Copolyamid aus einem Gemisch aus Terephthalsäure/Isophthalsäure und 1.6-Hexamethylendiamin,
- das Copolyamid aus Isophthalsäure, 3.3'-Dime-

- thyl-4.4'-diaminodicyclohexylmethan und Laurinlactam oder Caprolactam,
- das (Co)oyamid aus 1.12-Dodecandisäure, 3.3'-Dimethyl-4.4'-diaminodicyclohexylmethan und gegebenenfalls Laurinlactam oder Caprolactam,
- das Copolyamid aus Isophthalsäure, 4.4'-Diaminodicyclohexylmethan und Laurinlactam oder Caprolactam,
- das Polyamid aus 1.12-Dodecandisäure und 4.4'-Diaminodicyclohexylmethan,
- das Copolyamid aus einem Terephthalsäure/Isophthalsäure-Gemisch, 3.3'-Dimethyl-4.4'-diaminodicyclohexylmethan und Laurinlactam.

[0011] Weiterhin sind Polyetheramide auf der Basis von Lactamen, Aminocarbonsäuren, Diaminen, Dicarbonsäuren und Polyetherdiaminen und/oder Polyetherdiolen geeignet.

[0012] Bevorzugt haben die Ausgangsverbindungen Molekulargewichte M_n von größer als 5000, insbesondere von größer als 8000. Hierbei werden Polyamide eingesetzt, deren Endgruppen zumindest teilweise als Aminogruppen vorliegen. Beispielsweise liegen mindestens 30 %, mindestens 40 %, mindestens 50 %, mindestens 60 %, mindestens 70 %, mindestens 80 % oder mindestens 90 % der Endgruppen als Aminoendgruppen vor. Die Herstellung von Polyamiden mit höherem Aminoendgruppengehalt unter Verwendung von Diaminen oder Polyaminen als Regler ist Stand der Technik. Im vorliegenden Fall wird bei der Herstellung des Polyamids bevorzugt ein aliphatisches, cycloaliphatisches oder araliphatisches Diamin mit 4 bis 44 C-Atomen als Regler eingesetzt. Geeignete Diamine sind beispielsweise Hexamethylendiamin, Decamethylendiamin, 2.2.4- bzw. 2.4.4-Trimethylhexamethylendiamin, Dodecamethylendiamin, 1.4-Diaminocyclohexan, 1.4- oder 1.3-Dimethylaminocyclohexan, 4.4'-Diaminodicyclohexylmethan, 4.4'-Diamino-3.3'-dimethyldicyclohexylmethan, 4.4'-Diaminodicyclohexylpropan, Isophorondiamin, Metaxylylidendiamin oder Paraxylylidendiamin.

[0013] In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform wird bei der Herstellung des Polyamids ein Polyamin als Regler und gleichzeitig Verzweiger eingesetzt. Beispiele hierfür sind Diethylentriamin, 1.5-Diamino-3-(β -aminoethyl)pentan, Tris(2-aminoethyl)amin, N,N-Bis(2-aminoethyl)-N',N'-bis[2-[bis(2-aminoethyl)amino]-ethyl]-1,2-ethandiamin, Dendrimere sowie Polyethylenimine, insbesondere verzweigte Polyethylenimine, die durch Polymerisation von Aziridinen erhältlich sind (Houben-Weyl, Methoden der Organischen Chemie, Band E20, Seiten 1482 – 1487, Georg Thieme Verlag Stuttgart, 1987) und die in der Regel folgende Aminogruppenverteilung besitzen: 25 bis 46 % primäre Aminogruppen,

30 bis 45 % sekundäre Aminogruppen und
16 bis 40 % tertiäre Aminogruppen.

[0014] Im erfindungsgemäßen Verfahren wird mindestens eine Verbindung mit mindestens zwei Carbonateinheiten in einem Mengenverhältnis von 0,005 bis 10 Gew.-% eingesetzt, berechnet im Verhältnis zum eingesetzten Polyamid. Vorzugsweise liegt dieses Verhältnis im Bereich von 0,01 bis 5,0 Gew.-%, besonders bevorzugt im Bereich von 0,05 bis 3 Gew.-%. Der Begriff „Carbonat“ bedeutet hier Ester der Kohlensäure insbesondere mit Phenolen oder Alkoholen.

[0015] Die Verbindung mit mindestens zwei Carbonateinheiten kann niedermolekular, oligomer oder polymer sein. Sie kann vollständig aus Carbonateinheiten bestehen oder sie kann noch weitere Einheiten aufweisen. Diese sind vorzugsweise Oligo- oder Polyamid-, -ester-, -ether-, -etheresteramid- oder -etheramideinheiten. Solche Verbindungen können durch bekannte Oligo- oder Polymerisationsverfahren bzw. durch polymeranaloge Umsetzungen hergestellt werden.

[0016] In einer bevorzugten Ausführungsform handelt es sich bei der Verbindung mit mindestens zwei Carbonateinheiten um ein Polycarbonat, beispielsweise auf Basis von Bisphenol A, bzw. um ein Blockcopolymeres, das einen derartigen Polycarbonatblock enthält.

[0017] Die Eindosierung der als Additiv verwendeten Verbindung mit mindestens zwei Carbonateinheiten in Form eines Masterbatches ermöglicht eine genauere Dosierung des Additivs, da größere Mengen verwendet werden. Es stellte sich zudem heraus, dass durch die Verwendung eines Masterbatches eine verbesserte Extrudatqualität erzielt wird. Das Masterbatch umfasst als Matrixmaterial bevorzugt das Polyamid, das auch im erfindungsgemäßen Verfahren aufkondensiert wird, oder ein damit verträgliches Polyamid, jedoch können auch unverträgliche Polyamide unter den Reaktionsbedingungen eine partielle Anbindung an das aufzukondensierende Polyamid erfahren, was eine Kompatibilisierung bewirkt. Das als Matrixmaterial im Masterbatch verwendete Polyamid hat bevorzugt ein Molekulargewicht M_n von größer als 5000 und insbesondere von größer als 8000. Hierbei sind diejenigen Polyamide bevorzugt, deren Endgruppen überwiegend als Carbonsäuregruppen vorliegen. Beispielsweise liegen mindestens 80 %, mindestens 90 % oder mindestens 95 % der Endgruppen als Säuregruppen vor.

[0018] Die Konzentration der Verbindung mit mindestens zwei Carbonateinheiten im Masterbatch beträgt vorzugsweise 0,15 bis 50 Gew.-%, besonders bevorzugt 0,2 bis 25 Gew.-% und insbesondere bevorzugt 0,3 bis 15 Gew.-%. Die Herstellung eines sol-

chen Masterbatches erfolgt in der üblichen, dem Fachmann bekannten Weise.

[0019] Geeignete Verbindungen mit mindestens zwei Carbonateinheiten sowie geeignete Masterbatches sind in der WO 00/66650, auf die hier ausdrücklich Bezug genommen wird, ausführlich beschrieben.

[0020] Bei der vorliegenden Erfindung enthält das Polyamid zwingend eine protonensaure phosphorhaltige Verbindung in Form eines aktiven Polykondensationskatalysators, der entweder in dieser stofflichen Form oder in Form von Vorstufen zugesetzt werden kann, die unter den Reaktionsbedingungen den aktiven Katalysator bilden, oder dessen Folgeprodukten. Die Bestimmung des Phosphorgehaltes erfolgt nach DIN EN ISO 11885 mittels ICP-OES (Inductively Coupled Plasma-Optical Emission Spectrometry), sie ist aber auch beispielsweise durch AAS (Atomabsorptionsspektroskopie) möglich. Zu beachten ist, dass in Formmassen zusätzlich auch andere phosphorhaltige Komponenten enthalten sein können, beispielsweise als Stabilisatoren. In diesem Fall erfolgt die Bestimmung des aus der Polykondensation stammenden Phosphors nach einer Differenzmethode. Die Probenvorbereitung wird dann auf die jeweilige Problemstellung abgestimmt.

[0021] Das Salz einer schwachen Säure zeigt vermutlich deshalb die erfindungsgemäße Wirksamkeit, weil es die enthaltenen Phosphorverbindungen unschädlich macht. Dabei liegt der pK_a -Wert der schwachen Säure bei 2,5 oder höher. Geeignete schwache Säuren sind beispielsweise ausgewählt aus Carbonsäuren wie Monocarbonsäuren, Dicarbonsäuren, Tricarbonsäuren, Hydroxycarbonsäuren, Aminocarbonsäuren, Phenolen, Alkoholen und CH-aciden Verbindungen.

[0022] Daneben sind auch Salze anorganischer schwacher Säuren geeignet, beispielsweise Carbonate, Hydrogencarbonate, Phosphate, Hydrogenphosphate, Hydroxide, Sulfite, während geeignete Metalle beispielsweise Alkalimetalle, Erdalkalimetalle, Metalle der III. Hauptgruppe oder Metalle der II. Nebengruppe sein können. Als Kation sind prinzipiell auch organische Kationen geeignet, beispielsweise Ammoniumionen, die vollständig oder teilweise mit organischen Resten substituiert sind.

[0023] Darüber hinaus sind auch Salze schwacher Säuren einsetzbar, die Teil makromolekularer Strukturen sind, beispielsweise in Form von Ionomeren vom Typ Surlyn® (DuPont) oder voll- bzw. teilverseiften Polyethylenwachsoxidaten.

[0024] Beispielhaft seien folgende Salze aufgeführt: Aluminiumstearat, Bariumstearat, Lithiumstearat, Magnesiumstearat, Kaliumoleat, Natriumoleat, Calciumlaurat, Calciummontanat, Natriummontanat, Kali-

umacetat, Zinkstearat, Magnesiumstearat, Calciumhydroxid, Magnesiumhydroxid, Natriumphenolat-Trihydrat, Natriummethanolat, Calciumcarbonat, Natriumcarbonat, Natriumhydrogencarbonat, Trinatriumphosphat und Dinatriumhydrogenphosphat.

[0025] Vom Salz einer schwachen Säure werden bevorzugt 0,001 bis 5 Gew.-%, besonders bevorzugt 0,01 bis 2,5 Gew.-% und insbesondere bevorzugt 0,05 bis 1 Gew.-% eingesetzt, jeweils bezogen auf das Polyamid.

[0026] Im erfindungsgemäßen Verfahren können weiterhin die üblichen Zuschlagstoffe verwendet werden, die bei der Herstellung von Polyamidformmassen Verwendung finden. Illustrative Beispiele hierfür sind Färbemittel, Flammverzögerer und -schutzmittel, Stabilisatoren, Füllstoffe, Gleitfähigkeitsverbesserer, Formentrennmittel, Schlagzähmodifikatoren, Weichmacher, Kristallisationsbeschleuniger, Antistatika, Schmiermittel, Verarbeitungshilfsmittel sowie weitere Polymere, die mit Polyamiden üblicherweise compoundingiert werden.

[0027] Beispiele dieser Zuschlagstoffe sind wie folgt:

Färbemittel: Titandioxid, Bleiweiß, Zinkweiß, Liptone, Antimonweiß, Ruß, Eisenoxidschwarz, Manganschwarz, Kobaltschwarz, Antimonschwarz, Bleichromat, Mennige, Zinkgelb, Zinkgrün, Cadmiumrot, Kobaltblau, Berliner Blau, Ultramarin, Manganviolett, Cadmiumgelb, Schweinfurter Grün, Molybdänorange und -rot, Chromorange und -rot, Eisenoxidrot, Chromoxidgrün, Strontiumgelb, Molybdänblau, Kreide, Ocker, Umbra, Grünerde, Terra di Siena gebrannt, Graphit oder lösliche organische Farbstoffe.

Flammverzögerer und Flammschutzmittel: Antimontrioxid, Hexabromcyclododecan, Tetrachlor- oder Tetra-brombiphenol und halogenierte Phosphate, Borate, Chlorparaffine sowie roter Phosphor, ferner Stannate, Melamincyanurat und dessen Kondensationsprodukte wie Melam, Melem, Melon, Melaminverbindungen wie Melaminpyro- und -polyphosphat, Ammoniumpolyphosphat, Aluminiumhydroxid, Calciumhydroxid sowie phosphororganische Verbindungen, die keine Halogene enthalten wie beispielsweise Resorcinoldiphenylphosphat oder Phosphonsäureester. Stabilisatoren: Metallsalze, insbesondere Kupfersalze und Molybdänsalze sowie Kupferkomplexe, Phosphate, sterisch gehinderte Phenole, sekundäre Amine, UV-Absorber und HALS-Stabilisatoren.

Füllstoffe: Glasfasern, Glaskugeln, Mahlglassfaser, Kieselgur, Talkum, Kaolin, Tone, CaF₂, Aluminiumoxide sowie Kohlefasern.

Gleitfähigkeitsverbesserer und Schmiermittel: MoS₂, Paraffine, Fettalkohole sowie Fettsäureamide.

Formentrennmittel und Verarbeitungshilfsmittel: Wachse (Montanate), Montansäurewachse, Montanesterwachse, Polysiloxane, Polyvinylalkohol, SiO₂, Calciumsilikate sowie Perfluorpolyether.

Weichmacher: BBSA, POBO.

Schlagzähmodifikatoren: Polybutadien, EPM, EPDM, HDPE, Acrylatkautschuk.

Antistatika: Ruß, Carbonfasern, Graphitfibrillen, mehrwertige Alkohole, Fettsäureester, Amine, Säureamide, quarternäre Ammoniumsalze.

Weitere Polymere: ABS, Polypropylen.

[0028] Diese Zuschlagstoffe können in den üblichen, dem Fachmann bekannten Mengen verwendet werden.

[0029] Das Salz der schwachen Säure kann zu jedem beliebigen Zeitpunkt zugegeben werden. Es kann beispielsweise bereits nach Beendigung der Polykondensation in die Primärschmelze dosiert werden, etwa direkt in den Polykondensationsreaktor oder in den Ausfahrextruder. Es kann andererseits auch auf das Polyamidgranulat vor der Compoundierung aufgebracht werden, z. B. in einem Heißmischer oder einem Taumeltrockner. Eine andere Möglichkeit besteht darin, das Salz bei der Compoundierung zusammen mit den Zuschlagstoffen zuzugeben. In allen Fällen kann das Salz als solches oder als Masterbatch zugesetzt werden.

Ausführungsbeispiel

[0030] Die Verbindung mit mindestens zwei Carbonateinheiten wird als solche oder als Masterbatch erfindungsgemäß erst nach der Compoundierung, aber spätestens während der Verarbeitung zugegeben. Bevorzugt mischt man bei der Verarbeitung das aufzukondensierende Polyamid bzw. die aufzukondensierende Polyamidformmasse als Granulat mit dem Granulat der Verbindung mit mindestens zwei Carbonateinheiten oder dem entsprechenden Masterbatch. Es kann aber auch eine Granulatmischung der fertig compoundingierten Polyamidformmasse mit der Verbindung mit mindestens zwei Carbonateinheiten bzw. dem Masterbatch hergestellt, anschließend transportiert oder gelagert und danach verarbeitet werden. Entsprechend kann natürlich auch mit Pulvermischungen verfahren werden. Entscheidend ist, dass die Mischung erst bei der Verarbeitung aufgeschmolzen wird. Eine gründliche Vermischung der Schmelze bei der Verarbeitung ist empfehlenswert. Das Masterbatch kann genauso gut jedoch auch als Schmelzestrom mit Hilfe eines beigestellten Extruders in die Schmelze der zu verarbeitenden Polyamidformmasse zudosiert und dann gründlich eingemischt werden.

[0031] Die erfindungsgemäß hergestellten Formteile sind vorzugsweise Hohlkörper oder Hohlprofile, insbesondere mit großen Durchmessern, beispielsweise Gasleitungsrohre, Offshore-Leitungen, Versorgungsleitungen, Kabelkanäle, Tankstellenversorgungsleitungen, Belüftungsleitungen, Luftansaugohre, Tankeinfüllstutzen, Vorratsbehälter und Kraftstofftanks. Ihr Außendurchmesser beträgt vorzugsweise

mindestens 30 mm, besonders bevorzugt mindestens 60 mm und insbesondere bevorzugt mindestens 110 mm, während ihre Wandstärke bevorzugt mindestens 1 mm, besonders bevorzugt mindestens 3 mm, insbesondere bevorzugt mindestens 6 mm und ganz besonders bevorzugt mindestens 10 mm beträgt. Derartige Formteile sind herstellbar beispielsweise durch Extrusion, Coextrusion oder Blasformen einschließlich Saugblasformen, 3-D-Blasformen, Schlaucheinlege- und Schlauchmanipulationsverfahren. Diese Verfahren sind Stand der Technik.

[0032] Die Wandung dieser Hohlkörper oder Hohlprofile kann hierbei entweder einschichtig sein und in diesem Fall vollständig aus der anspruchsgemäß verwendeten Formmasse bestehen, sie kann aber auch mehrschichtig sein, wobei die erfindungsgemäß verwendete Formmasse die Außenschicht, die Innenschicht und/oder die Mittelschicht bilden kann. Die andere Schicht bzw. die anderen Schichten bestehen aus Formmassen auf Basis anderer Polymerer, beispielsweise von Polyethylen, Polypropylen, Fluorpolymeren, oder aus Metall, beispielsweise Stahl. Beispielsweise sind Offshore-Leitungen meist mehrschichtig aufgebaut; sie bestehen in der Regel aus einer Stahlstruktur, die sowohl zur Innenseite als auch zur Außenseite des Rohres durch Polymerschichten gegenüber Medien geschützt ist.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von Formteilen unter Aufkondensierung einer Polyamidformmasse, deren Polyamidanteil herstellungsbedingt 5 bis 500 ppm Phosphor in Form einer sauren Verbindung enthält, mit einer Verbindung mit mindestens zwei Carbonateinheiten, wobei

- a) der Polyamidformmasse vor der Compoundierung oder bei der Compoundierung 0,001 bis 10 Gew.-%, bezogen auf das Polyamid, eines Salzes einer schwachen Säure zugegeben wird,
- b) eine Mischung des fertigen Compounds und der Verbindung mit mindestens zwei Carbonateinheiten hergestellt wird,
- c) die Mischung gegebenenfalls gelagert und/oder transportiert wird und
- d) die Mischung anschließend zum Formteil verarbeitet wird, wobei erst in diesem Schritt die Aufkondensation erfolgt.

2. Verfahren gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Polyamidanteil mindestens 20 ppm Phosphor in Form einer sauren Verbindung enthält.

3. Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass dem Polyamid bzw. der Polyamidformmasse 0,001 bis 5 Gew.-% eines Salzes einer schwachen Säure zugegeben wird.

4. Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass dem Polyamid bzw. der Polyamidformmasse 0,01 bis 2,5 Gew.-% eines Salzes einer schwachen Säure zugegeben wird.

5. Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass dem Polyamid bzw. der Polyamidformmasse 0,05 bis 1 Gew.-% eines Salzes einer schwachen Säure zugegeben wird.

6. Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die schwache Säure einen pK_a -Wert von 2,5 oder höher besitzt.

7. Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Salz einer schwachen Säure ein Alkalimetallsalz, ein Erdalkalimetallsalz, das Salz eines Metalls der III. Hauptgruppe, das Salz eines Metalls der II. Nebengruppe oder ein Ammoniumsalz ist.

8. Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Polyamid unter Verwendung eines Diamins oder Polyamins als Regler hergestellt wurde.

9. Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Verbindung mit mindestens zwei Carbonateinheiten als Masterbatch eingesetzt wird.

10. Formteil, hergestellt gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche.

11. Formteil gemäß Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass es ein Hohlkörper oder Hohlprofil ist.

12. Formteil gemäß einem der Ansprüche 10 und 11, dadurch gekennzeichnet, dass sein Außendurchmesser mindestens 30 mm und seine Wandstärke mindestens 1 mm beträgt.

13. Formteil gemäß einem der Ansprüche 10 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass es ein Gasleitungsrohr, eine Offshore-Leitung, eine Versorgungsleitung, ein Kabelkanal, eine Tankstellenversorgungsleitung, eine Belüftungsleitung, ein Luftansaugrohr, ein Tankeinfüllstutzen, ein Vorratsbehälter oder ein Kraftstofftank ist.

14. Formteil gemäß einem der Ansprüche 10 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Wandung mehrschichtig aufgebaut ist.

Es folgt kein Blatt Zeichnungen