



(10) **DE 10 2014 215 381 B4** 2020.06.10

(12)

## Patentschrift

(21) Aktenzeichen: **10 2014 215 381.6**

(22) Anmeldetag: **05.08.2014**

(43) Offenlegungstag: **11.02.2016**

(45) Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: **10.06.2020**

(51) Int Cl.: **C08G 18/20** (2006.01)

**C08G 18/18** (2006.01)

**C08G 18/22** (2006.01)

**C08J 9/06** (2006.01)

**C08J 9/08** (2006.01)

Innerhalb von neun Monaten nach Veröffentlichung der Patenterteilung kann nach § 59 Patentgesetz gegen das Patent Einspruch erhoben werden. Der Einspruch ist schriftlich zu erklären und zu begründen. Innerhalb der Einspruchsfrist ist eine Einspruchsgebühr in Höhe von 200 Euro zu entrichten (§ 6 Patentkostengesetz in Verbindung mit der Anlage zu § 2 Abs. 1 Patentkostengesetz).

(73) Patentinhaber:

**Evonik Operations GmbH, 45128 Essen, DE**

(72) Erfinder:

**Günther, Thomas, Dr., 50677 Köln, DE; Fiedel, Michael, Dr., 45131 Essen, DE; Fiedel, Olga, Dr., 45131 Essen, DE; Glos, Martin, Dr., 46325 Borken, DE; Hubel, Roland, Dr., 45136 Essen, DE**

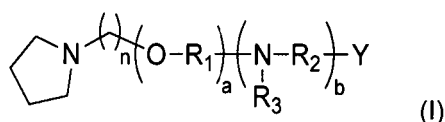
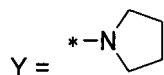
(56) Ermittelter Stand der Technik:

**DE 841 917 B**

**JP H08-259655 A - engl. Übersetzung**

(54) Bezeichnung: **Stickstoffhaltige Verbindungen, geeignet zur Verwendung bei der Herstellung von Polyurethanen**

(57) Hauptanspruch: Verwendung zumindest einer stickstoffhaltigen Verbindung, einer entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindung bei der Herstellung von Polyurethanen, dadurch gekennzeichnet, dass die stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I) genügt



mit n = 1 bis 30,

a = 2 und b = 1,

wobei die Ether- oder Amin-Bausteine, sofern vorhanden, kumulativ, alternierend, blockweise oder ungeordnet auftreten können,

R<sub>1</sub>, R<sub>2</sub> gleich oder ungleich voneinander, ein linearer, verzweigter oder cyclischer, aliphatischer, gesättigter oder ungesättigter Kohlenwasserstoffrest mit 1 bis 30 Kohlenstoffatomen ist,

R<sub>3</sub> = H oder ein linearer, verzweigter oder cyclischer, aliphatischer oder aromatischer, gesättigter oder ungesättigter, gegebenenfalls mit einem oder mehreren Heteroatomen substituierter oder durch ein oder mehrere Heteroatome unterbrochener Kohlenwasserstoffrest mit 1 bis 30 Kohlenstoffatomen ist,

## Beschreibung

**[0001]** Die vorliegende Erfindung liegt auf dem Feld der stickstoffhaltigen Verbindungen, insbesondere der Amine, und der Polyurethane. Sie betrifft insbesondere die Verwendung von stickstoffhaltigen Verbindungen der Formel (I), entsprechend quaternisierter und/oder protonierter Verbindungen, zur Herstellung von Polyurethanen, insbesondere von Polyurethanschaumstoffen sowie Zusammensetzungen, die diese Verbindungen enthalten.

**[0002]** Die Verwendung von tertiären Aminen bei der Herstellung von Polyurethanen ist bekannt. Dabei wird eine Vielzahl von strukturell unterschiedlichen Aminen als Katalysatoren eingesetzt.

**[0003]** Als Polyurethane werden hier alle Reaktionsprodukte ausgehend von Isocyanaten, insbesondere von Polyisocyanaten, und entsprechend isocyanat-reaktiven Molekülen verstanden. Dies umfasst unter anderem auch Polyisocyanurate, Polyharnstoffe sowie Allophanat-, Biuret-, Uretidion-, Uretimin- oder Carbodiimid-enthaltende Isocyanat- oder Polyisocyanat-Reaktionsprodukte. Bevorzugt ist die Verwendung der tertiären Amine bei der Herstellung von Polyisocyanat-Polyadditionsprodukten.

**[0004]** Polyurethansysteme sind z. B. Polyurethanbeschichtungen, Polyurethanadhäsive, Polyurethandichtmittel, Polyurethanelastomere oder Polyurethanschaumstoffe, auch bezeichnet als Polyurethanschäume oder PU-Schäume.

**[0005]** Besonders bei der Herstellung von Polyurethanschaumstoffen spielen tertiäre Amine eine wichtige Rolle, da hier die sogenannte Treibreaktion - Wasser reagiert mit Isocyanat unter Bildung von Kohlendioxid als Treibgas - und die Gelreaktion - Polyole reagieren mit Isocyanaten zu Urethanen, was zu einer Steigerung der Molmasse und entsprechender Vergelung führt - genau aufeinander abgestimmt sein müssen, damit ein qualitativ hochwertiger Schaum entstehen kann.

**[0006]** Polyurethanschäume sind zelluläre und/oder mikrozelluläre Polyurethanmaterialien und können grob in geschlossenzellige oder teilweise geschlossenzellige Polyurethanhartschaumstoffe und offenzellige oder teilweise offenzellige Polyurethanweichschaumstoffe unterteilt werden. Polyurethanhartschaumstoffe werden vorwiegend als Dämmmaterialien zum Beispiel in Kühlschranksystemen oder bei der Wärmeisolation von Gebäuden eingesetzt. Polyurethanweichschaumstoffe werden in einer Vielzahl von technischen Anwendungen in Industrie und privatem Bereich eingesetzt, beispielsweise zur Geräuschkämmung, zur Herstellung von Matratzen oder zur Polsterung von Möbeln. Einen besonders wichtigen Markt für verschiedene Typen von PU-Schäumen, wie konventionelle Weichschaumstoffe auf Ether- oder Esterpolyolbasis, Kaltweichschaumstoffe, im Folgenden auch als Kaltschäume (häufig auch als „High Resilience“ (HR) Schäume) bezeichnet, und Hartschäume, sowie Schäume deren Eigenschaften zwischen diesen Klassifizierungen liegen, stellt die Automobilindustrie dar. Es können hier zum Beispiel Hartschäume als Dachhimmel, Esterschäume zur Innenverkleidung der Türen sowie für ausgestanzte Sonnenblenden, Kalt- und Weichschäume für Sitzsysteme und Matratzen verwendet werden.

**[0007]** Mit Blick auf Weichschaumstoffe kann auch zwischen Kaltweichschaumstoffen und Heißweichschaumstoffen unterschieden werden, wie z.B. in EP 2042534 A1 beschrieben, worauf hier im vollen Umfang Bezug genommen wird.

**[0008]** JP H08-259655 A beschreibt Aminkatalysatoren zur Polyurethanherstellung. Dort werden allerdings nur Strukturen offenbart, die auf einer Seite mit einer OH-Gruppe abschließen.

**[0009]** DE841917 C beschreibt ein Verfahren zur Herstellung von Bis-tert.-aminoalkoxyalkanen. Die dort offenbarten Strukturen weisen allerdings keine Einheit  $-(NR_2R_3)_b-$  auf.

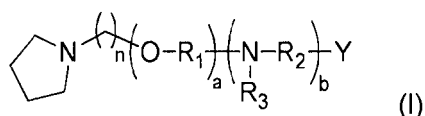
**[0010]** Es besteht nach wie vor der Bedarf an weiteren alternativen Katalysatoren, vorzugsweise von stickstoffhaltigen Katalysatoren, insbesondere von alternativen Aminen, die zur Herstellung von Polyurethanen und Polyurethanschaumstoffen geeignet sind, vorzugsweise geeignet zur Herstellung von geruchsarmen, alterungsbeständigen Polyurethansystemen mit geringen Amin- oder anderen Emissionen, wie zum Beispiel Formaldehyd und/oder Dimethylformamid (DMF).

**[0011]** Konkrete Aufgabe der vorliegenden Erfindung war deshalb die Bereitstellung eines alternativen Katalysators zur Herstellung von Polyisocyanat-Reaktionsprodukten, vorzugsweise Polyurethanen, insbesondere von Polyurethanschaumstoffen, die vorzugsweise geruchsarm, alterungsbeständig und/oder frei von Emissio-

nen oder allenfalls mit geringen Amin- oder anderen Emissionen, wie zum Beispiel Formaldehyd und/oder Dimethylformamid (DMF), behaftet sind.

**[0012]** Überraschenderweise wurde gefunden, dass Verbindungen der nachfolgenden Formel (I), die entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindungen diese Aufgabe lösen, d.h. sowohl der Einsatz der Verbindungen der Formel (I), als auch der Einsatz der entsprechenden protonierten Verbindungen als auch der Einsatz der entsprechenden quaternisierten Verbindungen als auch der Einsatz von entsprechenden Mischungen löst jeweils die genannte Aufgabe.

**[0013]** Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist somit die Verwendung zumindest einer stickstoffhaltigen Verbindung, einer entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindung bei der Herstellung von Polyurethanen, insbesondere von Polyurethanschaumstoffen, wobei die stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I) genügt



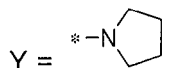
mit  $n = 1$  bis 30, insbesondere 1 bis 12, vorzugsweise 2 bis 6, bevorzugt 2 oder 3, besonders bevorzugt 2,  $a = 2$  und  $b = 1$ ,

wobei die Ether- oder Amin-Bausteine, sofern vorhanden, kumulativ, alternierend, blockweise oder ungeordnet auftreten können,

$\text{R}_1, \text{R}_2$  gleich oder ungleich voneinander, ein linearer, verzweigter oder cyclischer, aliphatischer, gesättigter oder ungesättigter Kohlenwasserstoffrest mit 1 bis 30 Kohlenstoffatomen ist, insbesondere 2 bis 12, vorzugsweise 2 bis 6, bevorzugt 2 oder 3 Kohlenstoffatomen, besonders bevorzugt mit 2 Kohlenstoffatomen ist,

$\text{R}_3 = \text{H}$  oder ein linearer, verzweigter oder cyclischer, aliphatischer oder aromatischer, gesättigter oder ungesättigter, gegebenenfalls mit einem oder mehreren Heteroatomen substituierter oder durch ein oder mehrere Heteroatome unterbrochener Kohlenwasserstoffrest mit 1 bis 30 Kohlenstoffatomen ist,

mit einem oder mehreren Heteroatomen substituierter oder durch ein oder mehrere Heteroatome unterbrochener Kohlenwasserstoffrest mit 1 bis 30 Kohlenstoffatomen ist,



**[0014]** Der Ausdruck „Verwendung zumindest einer stickstoffhaltigen Verbindung, einer entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindung“ umfasst im Sinne dieser Erfindung hier und im weiteren den Einsatz der betreffenden stickstoffhaltigen Verbindung als auch den Einsatz der entsprechenden protonierten Verbindungen als auch den Einsatz der entsprechenden quaternisierten Verbindungen als auch den Einsatz von entsprechenden Mischungen.

**[0015]** Die erfindungsgemäß verwendeten stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (I) sowie entsprechend quaternisierte und/oder protonierte Verbindungen, sowie Mischungen der vorgenannten, sind als Katalysatoren zur Herstellung von Polyisocyanat-Reaktionsprodukten, vorzugsweise von Polyurethanen, insbesondere von Polyurethanschaumstoffen geeignet und können sowohl die Gel- als auch die Treib-Reaktion bei der Verschäumung, sowie vorteilhafterweise weitere Isocyanat-Reaktionen, wie im Folgenden beschrieben, katalysieren.

**[0016]** Vorteilhafterweise ermöglicht die vorliegende Erfindung zudem eine Verminderung oder Vermeidung der katalysebedingten Emissionen bei der Herstellung von Polyurethansystemen, insbesondere von Polyurethanschäumen.

**[0017]** Insbesondere besteht ein zusätzlicher Vorteil der Erfindung darin, dass die erfindungsgemäß verwendeten stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (I), entsprechend quaternisierte und/oder protonierte Verbindungen, sowie Mischungen der vorgenannten, vorteilhafterweise emissionsarm, bevorzugt frei hinsichtlich typischer unerwünschter Emissionen der resultierenden Polyurethansysteme, insbesondere Polyurethan-

schäume, besonders bevorzugt Polyurethanweichschaumstoffe sind, nämlich vorteilhafterweise emissionsarm hinsichtlich Emissionen stickstoffhaltiger Verbindungen, im Folgenden auch Amin-Emissionen genannt, vorteilhafterweise emissionsarm hinsichtlich Emissionen von Dimethylformamid (DMF), sowie vorteilhafterweise emissionsarm hinsichtlich Aldehydemissionen, insbesondere hinsichtlich von Formaldehydemissionen.

**[0018]** „Emissionsarm“ hinsichtlich von Aminen umfasst im Sinne der vorliegenden Erfindung insbesondere, dass das Polyurethansystem, bevorzugt der Polyurethanschaumstoff, weiter bevorzugt der Polyurethanweichschaum, besonders bevorzugt der Polyurethanheißweichschaum, vorzugsweise zur Herstellung von Matratzen und/oder Polstermöbeln, eine Amin-Emission von  $\geq 0 \mu\text{g}/\text{m}^3$  und  $\leq 40 \mu\text{g}/\text{m}^3$ , vorzugsweise  $\leq 10 \mu\text{g}/\text{m}^3$ , besonders bevorzugt  $\leq 5 \mu\text{g}/\text{m}^3$ , aufweist, entsprechend ermittelt nach dem Prüfkammerverfahren in Anlehnung an die DIN-Norm DIN EN ISO 16000-9:2008-04, 24 Stunden nach Prüfkammerbeladung, und/oder dass das Polyurethansystem, bevorzugt der Polyurethanschaumstoff, insbesondere der Polyurethanweichschaum, besonders bevorzugt der Polyurethankaltweichschaum, vorzugsweise zur Herstellung von Polyurethanen für die Anwendung in der Automobilindustrie, insbesondere in Automobilinnenräumen, beispielsweise als Dachhimmel, Innenverkleidung von Türen, ausgestanzte Sonnenblenden, Lenkräder und/oder Sitzsysteme, eine Amin-Emission, im Folgenden auch als VOC-Emission oder VOC-Wert nach VDA 278 bezeichnet (VOC = Volatile Organic Compounds), von  $\geq 0 \mu\text{g}/\text{g}$  und  $\leq 40 \mu\text{g}/\text{g}$ , vorzugsweise  $\leq 10 \mu\text{g}/\text{g}$ , besonders bevorzugt  $\leq 5 \mu\text{g}/\text{g}$ , aufweist, entsprechend des VDA 278 Analyseverfahrens in der Version vom Oktober 2011, „Thermodesorptionsanalyse organischer Emissionen zur Charakterisierung nichtmetallischer KFZ-Werkstoffe“ (30 Minuten bei  $90^\circ\text{C}$ ), und/oder dass das Polyurethansystem, insbesondere der Polyurethanweichschaum, besonders bevorzugt der Polyurethankaltweichschaum, vorzugsweise zur Herstellung von Polyurethanen für die Anwendung in der Automobilindustrie, insbesondere in Automobilinnenräumen, beispielsweise als Dachhimmel, Innenverkleidung von Türen, ausgestanzte Sonnenblenden, Lenkräder und/oder Sitzsysteme, eine Amin-Emission, im Folgenden auch Fog-Emission oder Fog-Wert nach VDA 278 (Fog: schwer flüchtige Substanzen, die bei Raumtemperatur leicht kondensieren und zum Foggingbeschlag an der Windschutzscheibe beitragen) genannt, von  $\geq 0 \mu\text{g}/\text{g}$  und  $\leq 40 \mu\text{g}/\text{g}$ , vorzugsweise  $\leq 10 \mu\text{g}/\text{g}$ , besonders bevorzugt  $\leq 5 \mu\text{g}/\text{g}$ , aufweist, entsprechend des VDA 278 Analyseverfahrens in der Version vom Oktober 2011 (60 Minuten bei  $120^\circ\text{C}$ ). VDA ist der Verband der Automobilindustrie ([www.vda.de](http://www.vda.de)). Je nach Anwendungsgebiet der Polyurethansysteme, insbesondere der Polyurethanschaumstoffe, beispielsweise bei der Anwendung in der Automobil-Industrie, kann es je nach Fahrzeughersteller-Spezifikation Grenzen für die Gesamtemissionen flüchtiger organischer Verbindungen ( $\text{VOC}_{\text{ges}}$ , und/oder  $\text{Fog}_{\text{ges}}$ ) geben, beispielsweise  $\text{VOC}_{\text{ges}} \leq 100 \mu\text{g}/\text{g}$  und/oder  $\text{Fog}_{\text{ges}} \leq 250 \mu\text{g}/\text{g}$ . Umso wichtiger ist es, dass der Beitrag der Amine zur Gesamtemission ( $\text{VOC}_{\text{Amin}}$  und/oder  $\text{Fog}_{\text{Amin}}$ ) möglichst klein ist. Die im Sinne der vorliegenden Erfindung gewählten Bestimmungsmethoden in Anlehnung an die DIN-Norm DIN EN ISO 16000-9:2008-04 und die VDA 278 sind im Beispielparteil detailliert erläutert.

**[0019]** „Emissionsarm“ hinsichtlich Emissionen von Dimethylformamid (DMF) bedeutet im Sinne der vorliegenden Erfindung insbesondere, dass die erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (I), (II) und/oder (III) und/oder entsprechende Polyurethansysteme, bevorzugt Polyurethanschaumstoffe, insbesondere Polyurethanweichschaumstoffe, besonders bevorzugt Polyurethanheißweichschaumstoffe, hergestellt unter Verwendung der vorgenannten Verbindungen, eine DMF-Emission von  $\geq 0 \text{ ppm}$  und  $\leq 5 \text{ ppm}$ , vorzugsweise  $\leq 1 \text{ ppm}$ , besonders bevorzugt  $\leq 0,1 \text{ ppm}$ , aufweist. Vorteilhafterweise ermöglicht die vorliegende Erfindung somit insbesondere die Bereitstellung von Polyurethanweichschäumen, und zwar ganz besonders Polyurethanheißweichschäumen, der hinsichtlich Emissionen von Dimethylformamid besonders emissionsarm sind. Die „DMF-Emission“ ist im Sinne der vorliegenden Erfindung keine Untermenge der „Amin-Emission“.

**[0020]** „Emissionsarm“ hinsichtlich Emissionen von Aldehyden, insbesondere von Formaldehyd, bedeutet im Sinne der vorliegenden Erfindung insbesondere, dass das Polyurethansystem, bevorzugt der Polyurethanschaumstoff, insbesondere der Polyurethanweichschaum, die von den Schaumherstellern und der Möbeldindustrie in Europa und der USA im Rahmen des freiwillig auferlegten Programms „CertiPUR“ festgelegten Grenzen für Aldehydemissionen, insbesondere für Formaldehydemissionen erfüllt und/oder dass der Austausch der konventionellen Katalysatoren, insbesondere von Aminen, besonders von tertiären Aminen, enthaltend eine oder mehrere N-Methyl- oder N,N-Dimethyl-Gruppen, nach dem Stand der Technik durch erfindungsgemäß einzusetzende stickstoffhaltige Verbindungen in der Formulierung eines entsprechenden Polyurethansystems zu einer Verbesserung der Aldehyd-, insbesondere Formaldehyd-bedingten Emissionen führt. Die Grenze für Formaldehydemissionen liegt laut „CertiPUR“ zum Beispiel für Matratzen bei  $0,1 \text{ mg}/\text{m}^3$  gemessen gemäß ASTM Methode D5116-97 „Small Chamber Test“ bei Konditionierung über 16 Stunden. Dem Fachmann sind unterschiedliche analytische Methoden zur Bestimmung von Aldehydemissionen bekannt. Beispielparteil seien hier VDA 275, VDA 277 oder auch VDA 278 genannt, ebenso sei auf diverse Kammertestmethoden hingewiesen. VDA ist der Verband der Automobilindustrie ([www.vda.de](http://www.vda.de)). „VDA 275“, nach der Version vom Juli 1994, liefert ein Messverfahren zur Bestimmung der Aldehyd-, insbesondere der Formaldehydabgabe nach

der modifizierten Flaschen-Methode, wobei als Derivatisierungsreagenz von Aldehyden neben dem üblicherweise verwendeten Acetylaceton (über photometrische Detektion) auch 2,4-Dinitrophenylhydrazin (2,4-DNP) (Detektion über HPLC nach externer Kalibrierung) eingesetzt werden kann um neben Formaldehyd auch Acetaldehyd und Propionaldehyd besser bestimmen zu können. Im Rahmen dieser Erfindung wird auf beide Verfahrensauslegungen dieser VDA 275 als bevorzugte Verfahren zur Bestimmung von Aldehyd-, insbesondere Formaldehydemissionen, Bezug genommen.

**[0021]** Vorteilhafterweise ermöglicht die vorliegende Erfindung somit die Bereitstellung von Polyurethansystemen, vorzugsweise von Polyurethanschäumstoffen, insbesondere von Polyurethanweichschäumstoffen, die hinsichtlich Emissionen von stickstoffhaltigen Verbindungen, im Folgenden auch Amin-Emissionen genannt, auch bei unterschiedlichen Anforderungen besonders emissionsarm, bevorzugt frei von solchen Emissionen ist.

**[0022]** Vorteilhafterweise ermöglicht die vorliegende Erfindung somit die Bereitstellung von Polyurethansystemen, vorzugsweise von Polyurethanschäumstoffen, insbesondere von Polyurethanweichschäumstoffen, hergestellt unter Verwendung der vorgenannten stickstoffhaltigen Verbindungen, die hinsichtlich Emissionen von Dimethylformamid (DMF) auch bei unterschiedlichen Anforderungen besonders emissionsarm, bevorzugt frei von solchen Emissionen sind.

**[0023]** Vorteilhafterweise trägt die vorliegende Erfindung bei zur Bereitstellung Polyurethansystemen, vorzugsweise Polyurethanschäumstoffen, insbesondere von Polyurethanweichschäumstoffen, hergestellt unter Verwendung der vorgenannten stickstoffhaltigen Verbindungen, die hinsichtlich Emissionen von Aldehyden, insbesondere von Formaldehyd, auch bei unterschiedlichen Anforderungen, emissionsärmer sind als entsprechende stickstoffhaltige Katalysatoren oder entsprechenden Polyurethansysteme, bei denen an Stelle der erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen konventionelle Katalysatoren, insbesondere tertiären Amine, enthaltend eine oder mehrere N-Methyl- oder N,N-Dimethyl-Gruppen, nach dem Stand der Technik, eingesetzt werden. Denn handelsübliche Amine oder PU-Systeme, enthaltend handelsübliche Amine, können ansonsten zum Beispiel aufgrund ihrer industriellen Herstellung Formaldehyd als Verunreinigung enthalten, beispielsweise in dem bei der Amin-Herstellung Formaldehyd oder Methanol als Alkylierungsmittel verwendet wurden.

**[0024]** Vorteilhafterweise trägt die vorliegende Erfindung außerdem zur Bereitstellung von geruchsarmen Polyurethansystemen, vorzugsweise Polyurethanschäumstoffen, insbesondere von Polyurethanweichschäumstoffen bei. Geruchsarm bedeutet hier, dass das resultierende Polyurethansystem einen möglichst geringen Produktgeruch aufweist, insbesondere bei Verwendung der erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen als alternative Katalysatoren zu Katalysatoren nach dem Stand der Technik, was insbesondere durch olfaktorische Überprüfung durch ein Panel von geruchlich geschulten Personen überprüfbar ist.

**[0025]** Vorteilhafterweise trägt die vorliegende Erfindung außerdem zur Verbesserung des Alterungsverhaltens, insbesondere zur Hitzebeständigkeit und/oder Alterungsbeständigkeit bei Temperierung (Wärmealterung), von Polyurethansystemen, vorzugsweise Polyurethanschäumstoffen, insbesondere von Polyurethanweichschäumstoffen bei. Solche Alterungsphänomene sind oft eng mit der Wahl des Katalysatorsystems zur Herstellung der Polyurethansysteme verknüpft und führen in der Regel zu einer Materialermüdung. Mit den erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen kann die Hitzebeständigkeit und/oder Haltbarkeit der entsprechenden Polyurethansysteme gegenüber Polyurethansystemen, die mit konventionellen Katalysatoren nach dem Stand der Technik hergestellt wurden, hier vorteilhafterweise verbessert werden. Vorteilhafterweise kann dieser Effekt insbesondere bei Polyurethanschäumstoffen, bevorzugt Weichblockschaumstoffen, insbesondere im Sinne einer trockenen Wärmealterung nach der DIN-Norm DIN EN ISO 2440/A1:2009-01 beobachtet werden, insbesondere bei einer Temperatur von 70, 100, 120, 125 und/oder 140 °C und einer Alterungsdauer von 2, 4, 16, 22, 24, 48, 72 und/oder 168 Stunden bevorzugt bei 2, 24 und/oder 168 Stunden, wenn bei der Verschäumung erfindungsgemäße stickstoffhaltige Verbindungen nach Formel (I) als Alternativen zu strukturverwandten Katalysatoren nach dem Stand der Technik eingesetzt werden.

**[0026]** Vorteilhafterweise ermöglicht die vorliegende Erfindung außerdem die Bereitstellung von vorzugsweise verfärbungsminimierten Polyurethansystemen, insbesondere von Polyurethanschäumstoffen, vorzugsweise von Polyurethanen für die Anwendung in der Automobilindustrie, insbesondere in Automobilinnenräumen, beispielsweise als Dachhimmel, Innenverkleidungen von Türen, ausgestanzte Sonnenblenden, Lenkräder und/oder Sitzsysteme, wobei die unter Verwendung von erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Katalysatoren bereitgestellten Polyurethansysteme insbesondere zu geringeren Verfärbungen von Kunststoffen, insbesondere Kunststoffbezügen, in Automobilinnenräumen führen als solche Polyurethansysteme, die unter Einsatz kon-

ventioneller Katalysatoren nach dem Stand der Technik, insbesondere von nicht erfindungsgemäßen Aminen, hergestellt werden können. Dies kann insbesondere an Hand eines PVC-Verfärbungs-Tests gemäß der Volkswagen-Prüfvorschrift VW PV 3937, Aminemissionen nach der Indikatormethode, gezeigt werden.

**[0027]** Vorteilhafterweise ermöglicht die vorliegende Erfindung ein breiteres Verarbeitungsspiel bei der Herstellung von Polyurethansystemen, insbesondere von halbharten Polyurethanschäumen (offenzelligen Hartschäumen, beispielsweise zur Anwendung als Dachhimmel in Automobilinnenräumen). Das heißt, dass vorteilhafterweise eine größere Variationsbreite der Einsatzkonzentration der erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen ohne negative Beeinflussung der gewünschten Materialeigenschaften, beispielsweise der Offenzelligkeit des Schaums oder der Raumgewichtsverteilung über den Schaumblock, möglich ist gegenüber vergleichbaren oder für solche Anwendungen üblicherweise eingesetzten Amin-Katalysatoren nach dem Stand der Technik. Dies bedeutet eine enorme Arbeitserleichterung für den Anwender.

**[0028]** Zur möglichen Quaternisierung der Verbindungen der Formel (I) können alle als Quaternisierungsreagenz bekannten Reagenzien eingesetzt werden. Vorzugsweise werden als Quaternisierungsmittel Alkylierungsmittel, wie z. B. Dimethylsulfat, Methylchlorid oder Benzylchlorid, bevorzugt Methylierungsmittel wie insbesondere Dimethylsulfat verwendet. Ebenso kann mit Alkylenoxiden wie zum Beispiel Ethylenoxid, Propylenoxid oder Butylenoxid, vorzugsweise mit anschließender Neutralisation mit anorganischen oder organischen Säuren, quaternisiert werden.

**[0029]** Die Verbindungen der Formeln (I) können, sofern quaternisiert, einfach oder mehrfach quaternisiert sein. Vorzugsweise sind die Verbindungen der Formeln (I) nur einfach quaternisiert. Bei einfacher Quaternisierung sind die Verbindungen der Formeln (I) vorzugsweise an einem Stickstoffatom quaternisiert, welches Teil eines Ringes, bevorzugt eines Pyrrolidin-Ringes, ist.

**[0030]** Die Verbindungen der Formel (I) können durch Umsetzung mit organischen oder anorganischen Säuren in die entsprechenden protonierten Verbindungen überführt werden. Diese protonierten Verbindungen können z.B. bevorzugt sein, wenn z.B. eine verlangsamt Polyurethan-Reaktion erzielt werden soll oder wenn das Reaktionsgemisch bei der Anwendung ein verbessertes Fließverhalten haben soll.

**[0031]** Als organische Säuren können zum Beispiel alle nachfolgend genannten organischen Säuren, beispielsweise Carbonsäuren mit 1 bis 36 Kohlenstoffatomen (aromatisch oder aliphatisch, linear oder verzweigt), beispielsweise Ameisensäure, Milchsäure, 2-Ethylhexansäure, Salicylsäure und Neodecansäure, oder auch polymere Säuren wie z.B. Polyacryl- oder Polymethacrylsäuren eingesetzt werden. Als anorganische Säuren können z.B. Phosphor-basierende Säuren, Schwefel-basierende Säuren oder Bor-basierende Säuren eingesetzt werden.

**[0032]** Der Einsatz von Verbindungen der Formel (I), die nicht quaternisiert oder protoniert sind, ist im Sinne dieser Erfindung allerdings besonders bevorzugt.

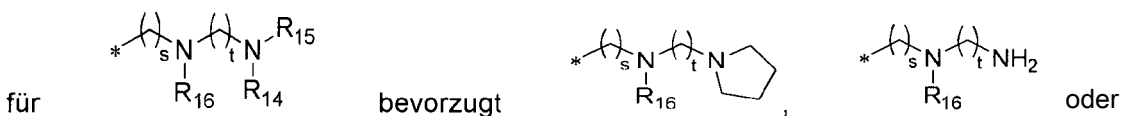
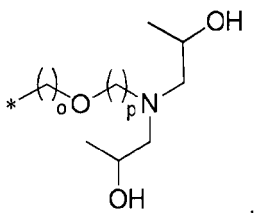
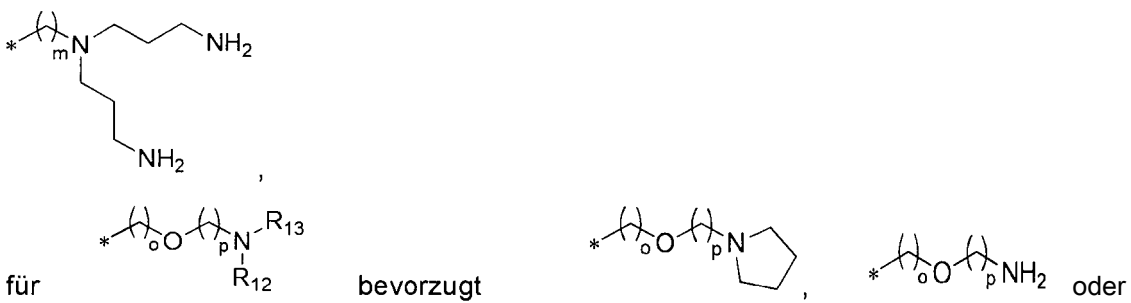
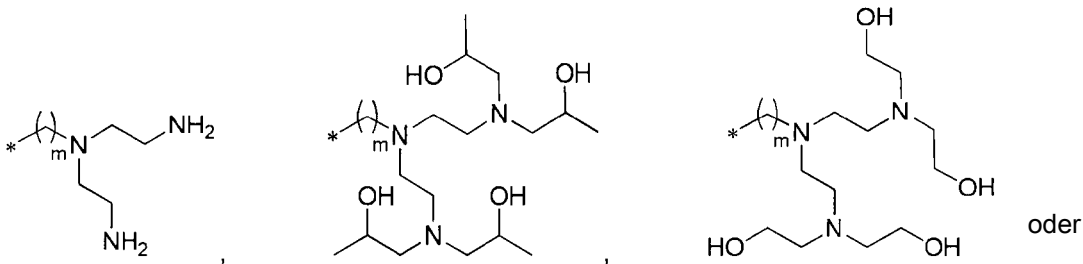
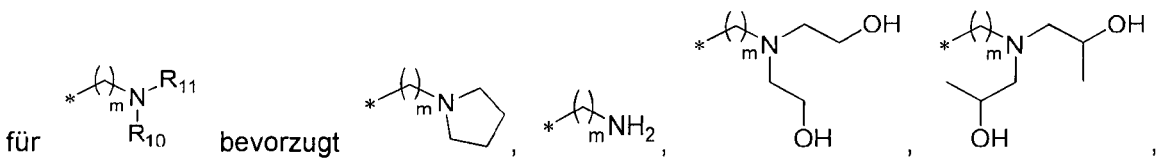
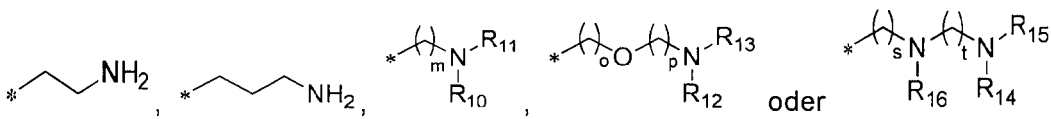
**[0033]** Die erfindungsgemäßen Gegenstände werden nachfolgend beispielhaft beschrieben, ohne dass die Erfindung auf diese beispielhaften Ausführungsformen beschränkt sein soll. Sind nachfolgend Bereiche, allgemeine Formeln oder Verbindungsklassen angegeben, so sollen diese nicht nur die entsprechenden Bereiche oder Gruppen von Verbindungen umfassen, die explizit erwähnt sind, sondern auch alle Teilbereiche und Teilgruppen von Verbindungen, die durch Herausnahme von einzelnen Werten (Bereichen) oder Verbindungen erhalten werden können. Werden im Rahmen der vorliegenden Beschreibung Dokumente zitiert, so soll deren Inhalt, insbesondere in Bezug auf den Sachverhalt, in dessen Zusammenhang das Dokument zitiert wurde, vollständig zum Offenbarungsgehalt der vorliegenden Erfindung gehören. Bei Prozentangaben handelt es sich, wenn nicht anders angegeben, um Angaben in Gewichtsprozent. Werden nachfolgend Mittelwerte angegeben, so handelt es sich, wenn nicht anderes angegeben, um Gewichtsmittel. Werden nachfolgend Parameter angegeben, die durch Messung bestimmt wurden, so wurden die Messungen, wenn nicht anders angegeben, bei einer Temperatur von 25 °C und einem Druck von 101.325 Pa durchgeführt.

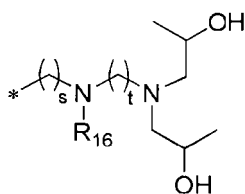
**[0034]** Unter Polyurethan (PU) wird im Rahmen der vorliegenden Erfindung insbesondere ein Produkt erhältlich durch Reaktion von Polyisocyanaten und Polyolen bzw. Verbindungen mit Isocyanat-reaktiven Gruppen verstanden. Es können hierbei neben dem Polyurethan auch weitere funktionelle Gruppen gebildet werden, wie z.B. Uretidione, Carbodiimide, Isocyanurate, Allophanate, Biurete, Harnstoffe und/oder Uretimine. Daher werden unter PU im Sinne der vorliegenden Erfindung sowohl Polyurethan als auch Polyisocyanurat, Polyharnstoffe und Uretidion-, Carbodiimid-, Allophanat-, Biuret- und Uretimin-Gruppen enthaltende Polyisocyanat-Reaktionsprodukte verstanden. Unter Polyurethanschaum (PU-Schaum) wird im Rahmen der vorliegenden

Erfindung Schaum verstanden, der als Reaktionsprodukt basierend auf Polyisocyanaten und Polyolen bzw. Verbindungen mit Isocyanat-reaktiven Gruppen erhalten wird. Es können hierbei neben dem Namen gebenden, Polyurethan auch weitere funktionelle Gruppen gebildet werden, wie z.B. Allophanate, Biurete, Harnstoffe, Carbodiimide, Uretidione, Isocyanurate oder Uretimine. Daher werden unter PU-Schäumen im Sinne der vorliegenden Erfindung sowohl Polyurethanschäume (PUR-Schäume) als auch Polyisocyanurat-Schäume (PIR-Schäume) verstanden. Bevorzugte Polyurethanschäume sind Polyurethanweichschaumstoffe, Polyurethanhartschaumstoffe und Polyurethanintegralschaumstoffe. Hierin besonders bevorzugt sind konventionelle Polyurethanweichschäume auf Ether- oder Esterpolyolbasis, hochelastische Polyurethankaltschaumstoffe (häufig auch als „High Resilience“ (HR) Schäume bezeichnet), viskoelastische Polyurethanschäume, halbharte Polyurethanschäume und Polyurethanhartschaumstoffe, sowie Schäume deren Eigenschaften zwischen diesen Klassifizierungen liegen und in der Automobilindustrie eingesetzt werden.

**[0035]** Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung wird im Rahmen der erfindungsgemäßen Verwendung zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I) eingesetzt mit

R<sub>3</sub> ausgewählt aus den folgenden Resten: \* -H, \* -CH<sub>3</sub>, \* -CH<sub>2</sub>-CH<sub>2</sub>-OH, \* -CH<sub>2</sub>-CH(OH)-CH<sub>3</sub>,





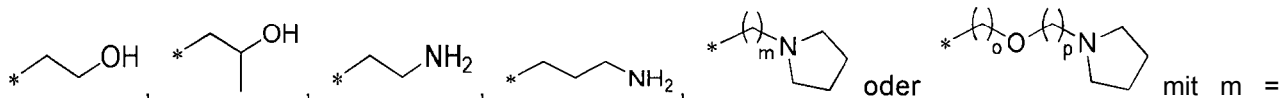
mit  $m = 1$  bis 12, insbesondere 1 bis 6, bevorzugt 2 oder 3, besonders bevor-

zugt 2, mit  $o, p, s, t$  gleich oder ungleich voneinander 1 bis 6, insbesondere 2 oder 3, bevorzugt 2, mit  $R_{10}, R_{11}, R_{12}, R_{13}, R_{14}, R_{15}, R_{16}$  gleich oder ungleich voneinander H oder ein linearer, verzweigter oder cyclischer, aliphatischer oder aromatischer, gesättigter oder ungesättigter, gegebenenfalls mit einem oder mehreren Heteroatomen substituierter oder durch ein oder mehrere Heteroatome unterbrochener Kohlenwasserstoffrest mit 1 bis 30 Kohlenstoffatomen, wobei  $R_3$  insbesondere ausgewählt ist aus:

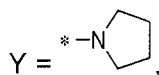


**[0036]** Weiterhin entspricht es einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung, wenn zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I) eingesetzt wird wobei  $R_1, R_2$  gleich oder ungleich voneinander ein Koh-

lenwasserstoffrest mit 1 bis 30, bevorzugt 2 oder 3 Kohlenstoffatomen, ausgedrückt durch mit  $q$  gleich oder ungleich voneinander 2 oder 3 und  $R_{17}$  gleich oder ungleich voneinander  $^*-H$  oder  $^*-CH_3$  ist, und wobei  $R_3$  insbesondere ausgewählt ist aus den folgenden Resten:  $^*-H, ^*-CH_3,$

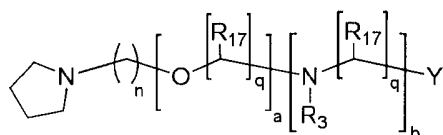


1 bis 12, insbesondere 1 bis 6, bevorzugt 2 oder 3, besonders bevorzugt 2 und  $o, p$  gleich oder ungleich voneinander 1 bis 6, insbesondere 2 oder 3, bevorzugt 2, und wobei



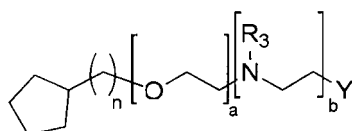
und wobei als

stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I) insbesondere eine Verbindung eingesetzt wird, die der Formel (II) genügt



(II).

**[0037]** Weiterhin ist es im Sinne dieser Erfindung besonders bevorzugt, wenn zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I), vorzugsweise der Formel (II), mit  $n, q$  sowie  $R_1, R_2, R_3$  wie bereits zuvor definiert, wobei  $q$  besonders bevorzugt 2, eingesetzt wird, wobei diese Verbindung insbesondere der Formel (III) genügt

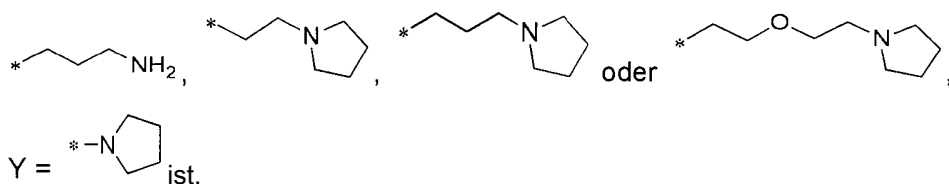


(Formel III)

mit  $n, a, b, R_3, Y$  wie bereits zuvor definiert, wor-

in  $R_3$  besonders bevorzugt  $^*-H, ^*-CH_3, ^*-CH_2CH_2OH, ^*-CH(CH_3)CH_2OH, ^*-CH_2CH_2NH_2,$



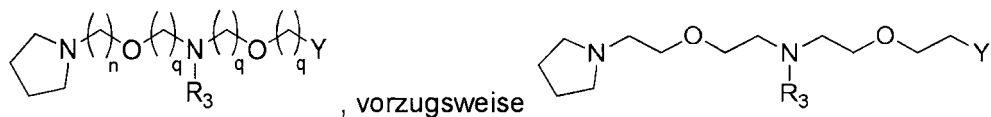


**[0038]** Einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung entspricht es, wenn zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I), vorzugsweise der Formel (II), insbesondere der Formel (III) eingesetzt wird, wobei

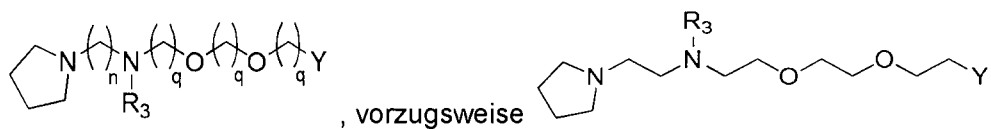
$a + b = 3$  und

$a = 2$  und  $b = 1$ , wobei die Ether- und Amin-Bausteine, sofern vorhanden, kumulativ, alternierend, blockweise oder ungeordnet auftreten können.

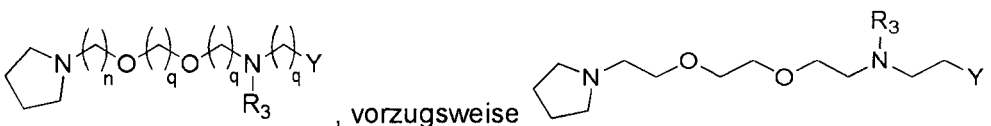
**[0039]** Überdies entspricht es einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung, wenn im Rahmen der vorliegenden Erfindung zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I), vorzugsweise der Formel (II), insbesondere der Formel (III) eingesetzt wird, wobei  $a = 2$  und  $b = 1$  eingesetzt wird, und zwar insbesondere eine Verbindung



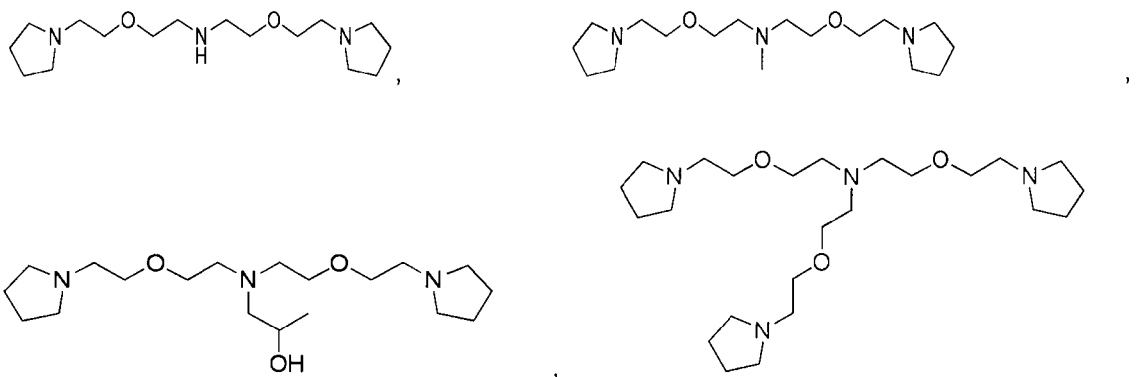
und/oder

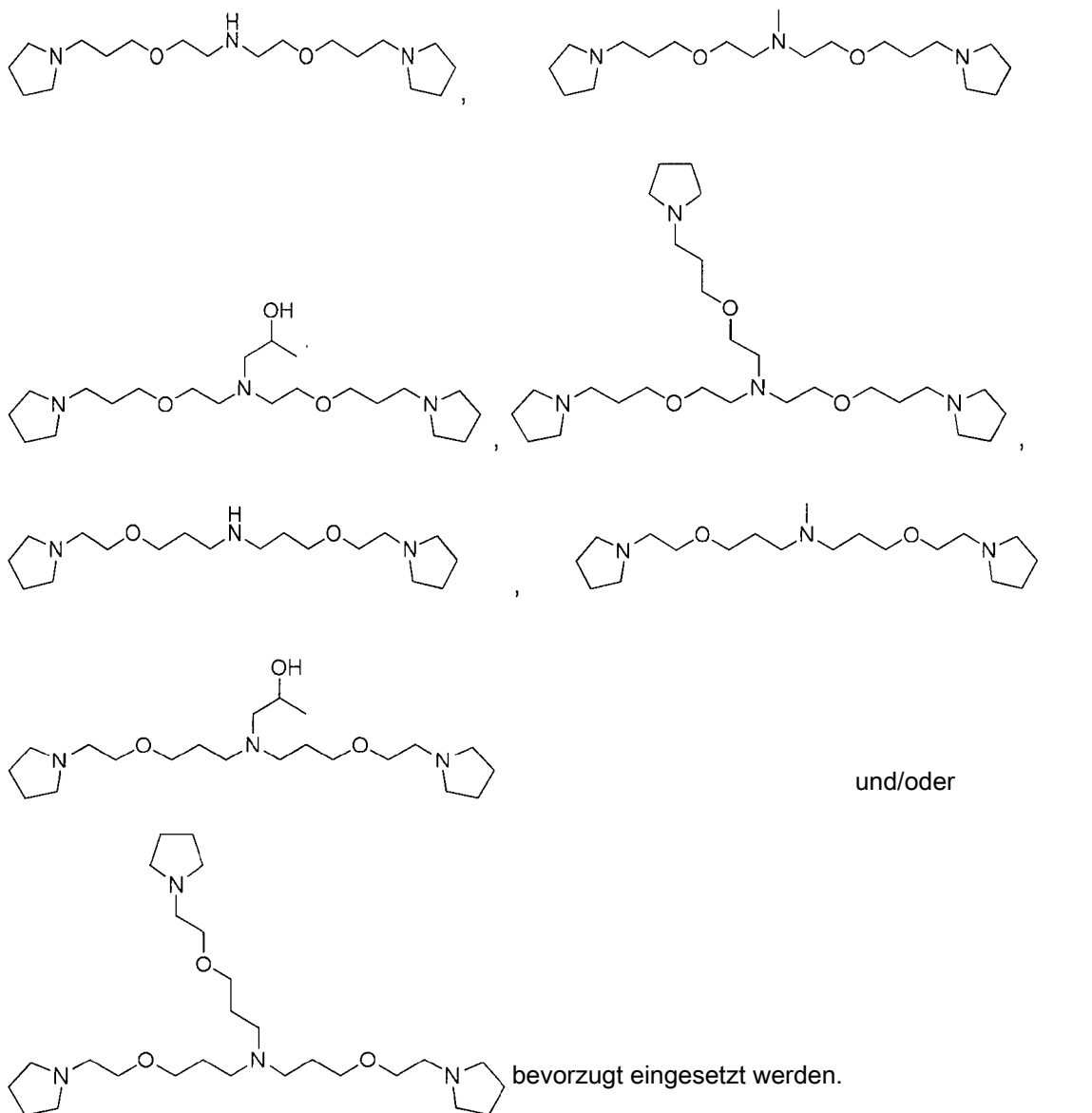


und/oder



eingesetzt wird, mit  $n$ ,  $q$ ,  $R_3$ ,  $Y$  wie bereits zuvor definiert, wobei wiederum





**[0040]** Die vorliegende Erfindung umfasst mit Blick auf ihre sämtlichen Gegenstände und deren bevorzugte Ausführungsformen insbesondere auch den Einsatz von mehreren unterschiedlichen stickstoffhaltigen Verbindungen der Formeln (I), (II) und/oder (III) sowie den Einsatz der entsprechenden protonierten Verbindungen als auch den Einsatz der entsprechenden quaternisierten Verbindungen als auch den Einsatz von entsprechenden Mischungen aller vorgenannten stickstoffhaltigen Verbindungen der Formel (I), (II) und/oder (III) entsprechender protonierter und/oder quaternisierter Verbindungen.

**[0041]** Die zuvor beschriebenen erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (I), (II) und/oder (III) sind grundsätzlich zugänglich über gängige Verfahren zur Amin-Herstellung. Eine gute Übersicht zur Herstellung und Derivatisierung von Aminen, beispielsweise mit Ethylenoxid und Propylenoxid (Alkoxylierung), insbesondere auch zur Synthese von Pyrrolidin, ist in dem Artikel „Amines, Aliphatic“ in Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, Wiley-VCH, Weinheim, 2012, Vol. 2, S. 647-698 (DOI: 10.1002/14356007.a02\_001) und den darin enthaltenen Literaturstellen beschrieben.

**[0042]** Bevorzugte Synthese-Bausteine, im Sinne der vorliegenden Erfindung, sind insbesondere Amine, Polyamine, Polyole, vorzugsweise Diöle, insbesondere Glycole, Aminoalkohole, Bischloroalkylether und Aminogruppen-tragende Alkylchloride. Bevorzugt verwendete Polyamine sind beispielsweise Ethylendiamin (EDA) und höhere Homologe wie Diethylentriamin (DETA), Triethyltetramin (TETA) oder Tris(2-aminoethyl)amin (tren). Bevorzugt verwendete Aminoalkohole oder Hydroxyl-Gruppen tragende Amine können zum Beispiel durch Umsetzung von Ammoniak oder Aminen mit Epoxiden (Alkoxylierung), vorzugsweise mit Ethylenoxid (EO) und/oder Propylenoxid (PO) und/oder durch Aminierung von Alkoholen oder Polyolen, vorzugsweise von Diolen, insbesondere von Glycolen wie Monoethylenglycol (MEG), Diethylenglycol (DEG), 1,2-Propylenglycol

(PG), Dipropylenglycol (DPG), mit Ammoniak oder Aminen nach bekannten Verfahren, wie beispielsweise von Beller et al. in Chem. Asian J. 2007, 2, 403 - 410, von Milstein et al. in Angew. Chem. 2008, 120, 8789 -8792, von Watson und Williams in Science 2010, Vol. 329, S. 635-636 oder von Börner et al. in ChemCatChem 2010, 2, 640 - 643 beschrieben, erhalten werden. Bevorzugte Aminoalkohole im Sinne dieser Erfindung sind beispielsweise Monoethanolamin (MEA), 1-(2-Hydroxyethyl)pyrrolidin, Diethanolamin (DEOA), Triethanolamin, Monoisopropanolamin, Diisopropanolamin und Triisopropanolamin. Die hier exakt beschriebenen Aminoalkohole sind alle kommerziell verfügbar. Ein Beispiel für ein Bischloroalkylamin unter anderem das kommerziell verfügbare Bis(2-chloroethyl)-amin Hydrochlorid. Aminogruppen-tragende Alkylchloride können zum Beispiel durch Umsetzung von Bischloro-Alkyl-Verbindungen mit einem Äquivalent eines Amins, insbesondere mit Pyrrolidin (nukleophile Substitution), erhalten werden.

**[0043]** Die in allen Verbindungen enthaltenen Pyrrolidin-Gruppen können hierbei entweder am Anfang oder am Ende, je nach gewünschter Syntheseroute, eingebracht werden. Hierzu kann es bevorzugt sein, Pyrrolidin selbst zu verwenden, zum Beispiel bei Umsetzung von Pyrrolidin mit Alkylhalogeniden, insbesondere mit Alkylchloriden (nukleophile Substitution), wie beispielsweise von Aitken et al. in Tetrahedron, 2002, Vol. 58, 29, S. 5933-5940 bzw. von Tijksens et al. in Journal of Organic Chemistry, 1995, Vol. 60, 26, S. 8371-8374 beschrieben, und/oder durch Umsetzung von Pyrrolidin mit Bischloroalkylethern, und/oder durch Umsetzung von Pyrrolidin mit Epoxiden (Alkoxylierung) oder Epoxid-tragenden Verbindungen, insbesondere mit Ethylenoxid (EO) und/oder Propylenoxid(PO), wie zum Beispiel von Reppe et al. in Justus Liebigs Annalen der Chemie, 1955, Vol. 596, S. 1149 oder von Moffett et al. in Journal of Organic Chemistry, 1949, Vol. 14, S. 862-866 und in Org. Synth. Coll., 1963, Vol. IV, S. 834ff, und/oder durch Umsetzung von Pyrrolidin mit Alkoholen und/oder Polyolen, vorzugsweise Diolen, insbesondere Glycolen, beispielsweise in einer übergangsmetallkatalysierten Ausführung wie von Jenner et al. in Journal of Organometallic Chemistry, 373 (1989), 343-352 beschrieben. Des Weiteren kann die Pyrrolidin-Funktion auch durch Umsetzung von 1,4-Butandiol mit primären Aminen, wie zum Beispiel wiederum von Jenner et al. in Journal of Organometallic Chemistry, 373 (1989), 343-352 beschrieben, und/oder durch Umsetzung von 1,4-Butandiol mit Ammoniak und Hydroxyl-Gruppen tragenden organischen Verbindungen, vorzugsweise von Polyolen, insbesondere Diolen, bevorzugt von Glycolen wie Monoethylenglycol (MEG) und/oder Aminoalkoholen, insbesondere enthaltend eine primäre Hydroxyl-Funktion, wie beispielsweise in DE 701825C beschrieben, eingebracht werden. Dabei können je nach Prozessbedingungen und gewählter Reaktionsführung auch vielfältige Nebenprodukte, zum Beispiel durch unvollständige oder nur teilweise Umsetzung der Ausgangsmaterialien, sowie durch Nebenreaktionen, beispielsweise zwischen den gewählten Ausgangsmaterialien, beispielsweise zwischen Polyaminen, Polyolen, insbesondere von 1,4-Butandiol, und/oder Aminoalkoholen, auftreten.

**[0044]** Zur Illustration ist die Herstellung und anwendungstechnische Ausprüfung ausgewählter erfindungsgemäßer Verbindungen nach Formel (I) im Beispielpartikel genau beschrieben.

**[0045]** Je nach gewünschter Zielstruktur können die so erhaltenen Amine auch weiter derivatisiert werden, beispielsweise im Sinne einer Alkoxylierung, vorzugsweise mit Ethylenoxid (EO) und/oder Propylenoxid (PO), wie oben bereits beschrieben. Optional können auch Methylgruppen im Sinne einer N-Methylierung in die Molekülstruktur eingefügt werden. Hier ist zum Beispiel die reduktive Methylierung von primären und sekundären Aminen unter der Verwendung von Formaldehyd und Ameisensäure im Sinne einer Eschweiler-Clarke-Methylierung bekannt, die einen Spezialfall der Leuckart-Wallach-Reaktion (R. Leuckart, Ber. 18, 2341 (1885), O. Wallach, Ann. 272, 99 (1892)) darstellt. Beschreibungen der Eschweiler-Clarke Methylierung finden sich unter anderem in W. Eschweiler, Ber. 38, 880 (1905) und H. T. Clarke, et al., J. Am. Chem. Soc. 55, 4571 (1933) sowie weitere synthetische Anwendungen z.B. auch in E. Farkas, C. J. Sunman, J. Org. Chem. 50, 1110 (1985) oder J. Casanova, P. Devi, Synth. Commun. 23, 245 (1993). Alternative Methylierungsverfahren beinhalten unter anderem die Verwendung von Methanol, Dimethylsulfat (DMS), Dimethylsulfoxid (DMSO) oder von Alkylhalogeniden als Alkylierungsmittel. Hinsichtlich solcher Verfahren sei auf die vielfältige, dem Fachmann bekannte Literatur zu dieser Thematik verwiesen.

**[0046]** Außerdem kann können, je nach gewünschter Zielverbindung, die N-Methylgruppen zum Beispiel durch Verwendung von Monomethylamin als N-Methyl-Baustein in die Molekülstruktur eingebracht werden, zum Beispiel durch übergangsmetall-katalysierte Umsetzung, beispielsweise unter Verwendung von Raney-Metallen wie beispielsweise Raney-Cobalt oder Raney-Nickel, mit Hydroxyl-Gruppen-tragenden Verbindungen, wie beispielsweise Diolen oder Aminoalkoholen. Solche Aminierungen von Alkoholen mit Monomethylamin sind in der Literatur vielfach beschrieben, zum Beispiel in US 5639916 oder DE 4230402. Dabei können je nach Prozessbedingungen und gewählter Reaktionsführung auch vielfältige Nebenprodukte, zum Beispiel durch unvollständige oder nur teilweise Umsetzung der Ausgangsmaterialien, sowie durch Nebenreaktionen, beispielsweise

zwischen den gewählten Ausgangsmaterialien, beispielsweise zwischen Polyaminen, Polyolen und/oder Aminoalkoholen, auftreten.

**[0047]** Je nach Herstellungsprozess kann eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (I), vorzugsweise eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (II) oder (III) insbesondere eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (III), je nach Güte des gewählten Prozesses und Anzahl der entsprechenden Aufreinigungsschritte in technischer Qualität, im Folgenden auch als technische Produktmischung bezeichnet, vorliegen, also beispielsweise Zwischen- und/oder Nebenprodukte als Nebenbestandteile und/oder weitere Verunreinigungen aufweisen.

**[0048]** Dabei entspricht die Verwendung, wobei zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (I), vorzugsweise zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (II) oder (III), insbesondere eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (III), als technische Produktmischung eingesetzt wird, insbesondere enthaltend Verunreinigungen, Zwischen- und/oder Nebenprodukte als weitere Inhaltsstoffe, insbesondere umfassend 1-(3-Aminopropyl)pyrrolidin, 1-(2-Aminoethyl)pyrrolidin, 1-(2-Hydroxyethyl)pyrrolidin, 1-(3-Hydroxypropyl)pyrrolidin, 2-(2-(Pyrrolidin-1-yl)ethoxy)ethanol, 1,1'-(Oxybis(ethan-2,1-diyl))dipyrrolidin, Ethylendiamin (EDA), 1,4-Butandiol, Monoethylenglycol (MEG), Diethylenglycol (DEG), 1,2-Propylenglycol (PG), Dipropylenglycol (DPG), Diethanolamin, Triethanolamin, und/oder Monoethanolamin (MEA), und zwar in einer Gesamtmenge von bis zu 95 Gew.-%, vorzugsweise  $\leq 70$  Gew.-%, insbesondere  $\leq 30$  Gew.-%, bevorzugt  $\leq 10$  Gew.-%, besonders bevorzugt  $\leq 5$  Gew.-% einer bevorzugten Ausführungsform dieser Erfindung.

**[0049]** Insbesondere die erfindungsgemäße Verwendung einer technischen Produktmischung, wobei die technische Produktmischung enthält

- (a) zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I), insbesondere zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (II) oder (III), besonders bevorzugt zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (III), vorteilhafterweise in einer Gesamtmenge von  $\geq 5$  Gew.-%, bevorzugt 20-95 Gew.-%, insbesondere 30-70 Gew.-%,
- (b) optional 1-(3-Aminopropyl)pyrrolidin, vorteilhafterweise in einer Menge  $\geq 5$  Gew.-%, bevorzugt 20-95 Gew.-%, insbesondere 30-70 Gew.-%,
- (c) optional 1-(2-Aminoethyl)pyrrolidin, vorteilhafterweise in einer Menge  $\geq 5$  Gew.-%, bevorzugt 20-95 Gew.-%, insbesondere 30-70 Gew.-%,
- (d) optional 1-(2-Hydroxyethyl)pyrrolidin, vorteilhafterweise in einer Menge  $\geq 5$  Gew.-%, bevorzugt 20-95 Gew.-%, insbesondere 30-70 Gew.-%,
- (e) optional 1-(3-Hydroxypropyl)pyrrolidin, vorteilhafterweise in einer Menge  $\geq 5$  Gew.-%, bevorzugt 20-95 Gew.-%, insbesondere 30-70 Gew.-%,
- (f) 2-(2-(Pyrrolidin-1-yl)ethoxy)ethanol, vorteilhafterweise in einer Menge  $\geq 5$  Gew.-%, bevorzugt 20-95 Gew.-%, insbesondere 30-70 Gew.-%,
- (g) 1,1'-(Oxybis(ethan-2,1-diyl))dipyrrolidin, vorteilhafterweise in einer Menge  $\geq 5$  Gew.-%, bevorzugt 20-95 Gew.-%, insbesondere 30-70 Gew.-%,
- (h) optional Ethylendiamin (EDA), vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%,
- (i) optional 1,4-Butandiol, vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%,
- (j) optional Monoethylenglycol (MEG), vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%,
- (k) optional Diethylenglycol (DEG), vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%,
- (l) optional 1,2-Propylenglycol (PG), vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%,
- (m) optional Dipropylenglycol (DPG), vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%,
- (n) optional Diethanolamin, vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%,

(o) optional Triethanolamin, vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%, und/oder

(p) optional Monoethanolamin (MEA), vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%,

entspricht einer bevorzugten Ausführungsform dieser Erfindung.

**[0050]** Im Sinne der vorgenannten bevorzugten Ausführungsform sind besonders bevorzugte technische Produktmischungen im Rahmen der vorliegenden Erfindung solche Zusammensetzungen, in denen zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach Formel (I), insbesondere nach der Formel (II) oder (III), bevorzugt nach der Formel (III), und/oder eine entsprechende quaternisierte und/oder protonierte Verbindung verwendet wird in Kombination:

mit b), mit c), mit d), mit e), mit f), mit g), mit h), mit i), mit j), mit k), mit l), mit m), mit n), mit o), mit p), mit b) und c), mit b), c) und d), mit b), c), d) und e), mit c) und d), mit c), d) und e), mit d) und b), mit d) und e), mit d), b) und e), mit e) und b), mit e) und c), mit e) und b), mit f) und g), mit b), c), d), e), f) und g), mit b), c), d), e) und f), mit b), c), d), e) und g),

mit b) und j), mit c) und j), mit d) und j), mit e) und j), mit f) und j), mit g) und j), mit b), c) und j), mit b), c), d) und j), mit b), c), d), e) und j), mit c), d) und j), mit c), d), e) und j), mit d), b) und j), mit d), e) und j), mit d), b), e) und j), mit e), b) und j), mit e), c) und j), mit e), b) und j), mit f) und j), mit g) und j), mit f), g) und j), mit f), g) und j), mit b), c), d), e), f), g) und j), mit b), c), d), e), f) und j), mit b), c), d), e), g) und j),

mit b) und k), mit c) und k), mit d) und k), mit e) und k), mit f) und k), mit g) und k), mit b), c) und k), mit b), c), d) und k), mit b), c), d), e) und k), mit c), d) und k), mit c), d), e) und k), mit d), b) und k), mit d), e) und k), mit d), b), e) und k), mit e), b) und k), mit e), c) und k), mit e), b) und k), mit f) und k), mit g) und k), mit f), g) und k), mit f), g) und k), mit b), c), d), e), f), g) und k), mit b), c), d), e), f) und k), mit b), c), d), e), g) und k),

mit b) und m), mit c) und m), mit d) und m), mit e) und m), mit f) und m), mit g) und m), mit b), c) und m), mit b), c), d) und m), mit b), c), d), e) und m), mit c), d) und m), mit c), d), e) und m), mit d), b) und m), mit d), e) und m), mit d), b), e) und m), mit e), b) und m), mit e), c) und m), mit e), b) und m), mit f) und m), mit g) und m), mit f), g) und m), mit f), g) und m), mit b), c), d), e), f), g) und m), mit b), c), d), e), f) und m), mit b), c), d), e), g) und m),

mit b) und l), mit c) und l), mit d) und l), mit e) und l), mit f) und l), mit g) und l), mit b), c) und l), mit b), c), d) und l), mit b), c), d), e) und l), mit c), d) und l), mit c), d), e) und l), mit d), b) und l), mit d), e) und l), mit d), b), e) und l), mit e), b) und l), mit e), c) und l), mit e), b) und l), mit f) und l), mit g) und l), mit f), g) und l), mit f), g) und l), mit b), c), d), e), f), g) und l), mit b), c), d), e), f) und l) oder in Kombination mit b), c), d), e), g) und l). Hierbei sind besonders bevorzugt Kombinationen mit b), mit c) mit j), mit k), mit l) und mit m).

**[0051]** Vorzugsweise werden die zuvor beschriebenen Verbindungen der Formel (I), (II) oder (III) und/oder entsprechende quaternisierte und/oder protonierte Verbindungen bei der erfindungsgemäßen Herstellung von Polyurethansystemen, vorzugsweise zur Herstellung von Polyurethanbeschichtungen, Polyurethanadhäsiven, Polyurethandichtmitteln, Polyurethanelastomeren oder insbesondere zur Herstellung von Polyurethanschaumstoffen als Katalysatoren verwendet. Die Verbindungen der Formel (I) und/oder die entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindungen können dabei ergänzend zu üblichen Katalysatoren oder als Ersatz für übliche Katalysatoren verwendet werden. Insbesondere können die erfindungsgemäßen Verbindungen als Ersatz für andere stickstoffhaltige Katalysatoren, im Folgenden auch als Amin-Katalysatoren oder Amine bezeichnet, und je nach Anwendung als teilweiser oder vollständiger Ersatz für übliche metallhaltige Katalysatoren nach dem Stand der Technik verwendet werden.

**[0052]** Es entspricht daher einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung, wenn zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I), vorzugsweise zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (II) oder (III), insbesondere zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (III), eine entsprechend quaternisierte und/oder protonierte Verbindung, oder Mischungen der stickstoffhaltigen Verbindung nach Formel (I), (II) oder (III) mit entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindungen als Katalysator bei der Herstellung von Polyurethansystemen, insbesondere Polyurethanschaumstoffen, eingesetzt wird. Insbesondere kann die genannte stickstoffhaltige Verbindung auch als technische Produktmischung eingesetzt werden. Geeignete technische Produktmischungen werden weiter unten genauer beschrieben.

**[0053]** Es versteht sich von selbst, dass der Fachmann zur Herstellung der unterschiedlichen Polyurethansysteme, insbesondere der unterschiedlichen Polyurethanschaumstofftypen, beispielsweise von Heiß-, Kalt-

Ester-Polyurethanweichschaumstoffen oder Polyurethanhartschaumstoffen, die hierfür jeweils notwendigen Substanzen, wie Isocyanate, Polyole, Stabilisatoren, Tenside, etc. entsprechend auswählt, um den jeweils gewünschten Polyurethan-Typ, insbesondere Polyurethanschaum-Typ, zu erhalten.

**[0054]** Bei der erfindungsgemäßen Herstellung von Polyurethansystemen, insbesondere von Polyurethanschaumstoffen, werden vorzugsweise zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I), vorzugsweise zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (II) oder (III), insbesondere zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (III), und/oder eine entsprechende quaternisierte und/oder protonierte Verbindung, zumindest eine Polyolkomponente und zumindest eine Isocyanatkomponente, optional in Gegenwart von Wasser, physikalischen Treibmitteln, Flammenschutzmitteln, zusätzlichen Katalysatoren und/oder weiteren Zusatzstoffen, miteinander reagiert.

**[0055]** Weitere Angaben zu den verwendeten Ausgangsstoffen, Katalysatoren sowie Hilfs- und Zusatzstoffen finden sich beispielsweise im Kunststoffhandbuch, Band 7, Polyurethane, Carl-Hanser-Verlag München, 1. Auflage 1966, 2. Auflage, 1983 und 3. Auflage, 1993. Die nachstehenden Verbindungen, Komponenten und Zusatzstoffe sind lediglich beispielhaft genannt und können durch andere dem Fachmann bekannte Stoffe ersetzt und/oder ergänzt werden.

**[0056]** Die erfindungsgemäß einzusetzenden Verbindungen der Formel (I), (II) oder (III) und/oder eine entsprechend quaternisierte und/oder protonierte Verbindungen, in Gesamtmenge, werden hierbei vorzugsweise in einem Massenanteil von 0,01 bis 20,0 Teilen (pphp), bevorzugt 0,01 bis 5,00 Teilen und besonders bevorzugt 0,02 bis 3,00 Teilen bezogen auf 100 Teile (pphp) Polyolkomponente eingesetzt.

**[0057]** Es entspricht daher einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung, wenn bei der Herstellung des Polyurethansystems, insbesondere Polyurethanschaums, eine Zusammensetzung hergestellt wird, die zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I), vorzugsweise zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (II) oder (III) insbesondere zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (III) und/oder eine entsprechende quaternisierte und/oder protonierte Verbindung, sowie weiterhin zumindest eine Polyolkomponente, zumindest eine Isocyanatkomponente sowie optional ein oder mehrere Treibmittel aufweist, und diese Zusammensetzung reagiert wird. Insbesondere kann die genannte stickstoffhaltige Verbindung auch als technische Produktmischung eingesetzt werden. Geeignete technische Produktmischungen werden weiter unten genauer beschrieben.

**[0058]** Als Isocyanatkomponenten werden vorzugsweise ein oder mehrere organische Polyisocyanate mit zwei oder mehr Isocyanat-Funktionen eingesetzt. Als Polyolkomponenten werden vorzugsweise ein oder mehrere Polyole mit zwei oder mehr gegenüber Isocyanat reaktiven Gruppen, eingesetzt.

**[0059]** Als Isocyanatkomponenten geeignete Isocyanate im Sinne dieser Erfindung sind alle Isocyanate, die mindestens zwei Isocyanat-Gruppen enthalten. Generell können alle an sich bekannten aliphatischen, cycloaliphatischen, arylaliphatischen und vorzugsweise aromatischen multifunktionalen Isocyanate verwendet werden. Bevorzugt werden Isocyanate in einem Bereich von 60 bis 350 mol%, besonders bevorzugt in einem Bereich von 60 bis 140 mol%, relativ zu der Summe der isocyanatverbrauchenden Komponenten eingesetzt.

**[0060]** Beispielhaft genannt werden können hier Alkylendiisocyanate mit 4 bis 12 Kohlenstoffatomen im Alkylrest, wie 1,12-Dodecandiisocyanat, 2-Ethyltetramethylendiisocyanat-1,4, 2-Methylpentamethylendiisocyanat-1,5, Tetramethylendiisocyanat-1,4, und vorzugsweise Hexamethylendiisocyanat-1,6 (HMDI), cycloaliphatische Diisocyanate, wie Cyclohexan-1,3- und 1-4-diisocyanat sowie beliebige Gemische dieser Isomeren, 1-Isocyanato-3,35-trimethyl-5-isocyanatomethylcyclohexan (Isophorondiisocyanat oder kurz IPDI), 2,4- und 2,6-Hexahydrotoluylendiisocyanat sowie die entsprechenden Isomerengemische, und vorzugsweise aromatische Di- und Polyisocyanate, wie beispielsweise 2,4- und 2,6-Toluoldiisocyanat (TDI) und die entsprechenden Isomerengemische, Mischungen aus 2,4'- und 2,2'-Diphenylmethandiisocyanaten (MDI) und Polyphenylpolymethylenpolyisocyanate (Roh-MDI) und Mischungen aus Roh-MDI und Toluoldiisocyanaten (TDI). Die organischen Di- und Polyisocyanate können einzeln oder in Form ihrer Mischungen eingesetzt werden.

**[0061]** Es ist auch möglich, Isocyanate einzusetzen, die durch den Einbau von Urethan-, Uretidion-, Isocyanurat-, Allophanat- und anderen Gruppen modifiziert wurden, sogenannte modifizierte Isocyanate.

**[0062]** Besonders geeignete organische Polyisocyanate und daher besonders bevorzugt angewendet werden verschiedene Isomere des Toluoldiisocyanat (2,4- und 2,6-Toluoldiisocyanat (TDI), in reiner Form oder als Isomerengemische unterschiedlicher Zusammensetzung), 4,4'-Diphenylmethandiisocyanat (MDI), das so

genannte „crude MDI“ oder „polymere MDI“ (enthält neben dem 4,4'- auch die 2,4'- und 2,2'-Isomeren des MDI und höherkernige Produkte) sowie das als „pure MDI“ bezeichnete zweikernige Produkt aus überwiegend 2,4'- und 4,4'-Isomerengemischen bzw. deren Prepolymeren. Beispiele für besonders geeignete Isocyanate sind beispielsweise in EP 1712578, EP 1161474, WO 00/58383, US 2007/0072951, EP 1678232 und der WO 2005/085310 aufgeführt, auf die hier in vollem Umfang Bezug genommen wird.

**[0063]** Als Polyolkomponente geeignete Polyole im Sinne der vorliegenden Erfindung sind alle organischen Substanzen mit mehreren gegenüber Isocyanaten reaktiven Gruppen, vorzugsweise OH-Gruppen, sowie deren Zubereitungen. Bevorzugte Polyole sind alle zur Herstellung von Polyurethan-Systemen, insbesondere Polyurethan-Schaumstoffen; üblicherweise verwendeten Polyetherpolyole und/oder Polyesterpolyole und/oder hydroxylgruppenhaltigen aliphatischen Polycarbonate, insbesondere Polyetherpolycarbonatpolyole und/oder Polyole natürlicher Herkunft, sogenannte „natural oil based polyols“ (NOPs). Üblicherweise besitzen die Polyole eine Funktionalität von 1.8 bis 8 und zahlengemittelte Molekulargewichte im Bereich von 500 bis 15000. Üblicherweise kommen die Polyole mit OH-Zahlen im Bereich von 10 bis 1200 mgKOH/g zum Einsatz. Die zahlengemittelten Molekulargewichte werden üblicherweise durch Gelpermeationschromatographie (GPC), insbesondere mit Polypropylenglycol als Referenzsubstanz und Tetrahydrofuran (THF) als Elutionsmittel, bestimmt. Die OH-Zahlen können insbesondere nach der DIN-Norm DIN 53240:1971-12 bestimmt werden.

**[0064]** Polyetherpolyole können nach bekannten Verfahren hergestellt werden, beispielsweise durch anionische Polymerisation von Alkylenoxiden in Gegenwart von Alkalihydroxiden, Alkylalkoholaten oder Aminen als Katalysatoren und unter Zusatz mindestens eines Startermoleküls, dass bevorzugt 2 oder 3 reaktive Wasserstoffatome gebunden enthält oder durch kationische Polymerisation von Alkylenoxiden in Gegenwart von Lewis-Säuren wie beispielsweise Antimonpentachlorid oder Bortrifluorid-Etherat oder durch Doppelmetallcyanidkatalyse. Geeignete Alkylenoxide enthalten 2 bis 4 Kohlenstoffatome im Alkylenrest. Beispiele sind Tetrahydrofuran, 1,3-Propylenoxid, 1,2- bzw. 2,3-Butylenoxid; vorzugsweise werden Ethylenoxid und 1,2-Propylenoxid eingesetzt. Die Alkylenoxide können einzeln, kumulativ, blockweise, alternierend nacheinander oder als Mischungen verwendet werden. Als Startermoleküle kommen insbesondere Verbindungen mit mindestens 2, vorzugsweise 2 bis 8 Hydroxylgruppen oder mit mindestens zwei primären Aminogruppen im Molekül zum Einsatz. Als Startermoleküle eingesetzt werden können z.B. Wasser, 2-, 3- oder 4-wertige Alkohole wie Ethylenglykol, Propandiol-1,2 und -1,3, Diethylenglykol, Dipropylenglykol, Glycerin, Trimethylolpropan, Pentaerythrit, Rizinusöl usw., höhere polyfunktionelle Polyole, insbesondere Zuckerverbindungen wie beispielsweise Glucose, Sorbit, Mannit und Saccharose, mehrwertige Phenole, Resole, wie z.B. oligomere Kondensationsprodukte aus Phenol und Formaldehyd und Mannich-Kondensate aus Phenolen, Formaldehyd und Dialkanolaminen sowie Melamin, oder Amine wie Anilin, EDA, TDA, MDA und PMDA, besonders bevorzugt TDA und PMDA. Die Wahl des geeigneten Startermoleküls ist abhängig von dem jeweiligen Anwendungsgebiet des resultierenden Polyetherpolyols bei der Polyurethanherstellung (z.B. werden zur Herstellung von Polyurethanweichschäumen andere Polyole verwendet als bei der Herstellung von Polyurethanhartschaumstoffen).

**[0065]** Polyesterpolyole basieren auf Estern mehrwertiger aliphatischer oder aromatischer Carbonsäuren, bevorzugt mit 2 bis 12 Kohlenstoffatomen. Beispiele für aliphatische Carbonsäuren sind Bernsteinsäure, Glutarsäure, Adipinsäure, Korksäure, Azelainsäure, Sebacinsäure, Decandicarbonsäure, Maleinsäure und Fumarsäure. Beispiele für aromatische Carbonsäuren sind Phthalsäure, Isophthalsäure, Terephthalsäure und die isomeren Naphthalindicarbonsäuren. Die Polyesterpolyole werden durch Kondensation dieser mehrwertigen Carbonsäuren mit mehrwertigen Alkoholen, vorzugsweise von Diolen oder Triolen mit 2 bis 12, besonders bevorzugt mit 2 bis 6 Kohlenstoffatomen, bevorzugt Trimethylolpropan und Glycerin erhalten.

**[0066]** Polyetherpolycarbonatpolyole sind Polyole, welche Kohlenstoffdioxid als Carbonat gebunden enthalten. Da Kohlenstoffdioxid bei vielen Prozessen in der chemischen Industrie in großen Mengen als Nebenprodukt entsteht, ist die Verwendung von Kohlendioxid als Comonomer in Alkylenoxid-Polymerisationen aus kommerzieller Sicht von besonderem Interesse. Ein teilweiser Ersatz von Alkylenoxiden in Polyolen durch Kohlendioxid hat das Potential, die Kosten für die Herstellung von Polyolen deutlich zu senken. Außerdem ist die Verwendung von CO<sub>2</sub> als Comonomer ökologisch sehr vorteilhaft, da diese Reaktion die Umsetzung eines Treibhausgases zu einem Polymer darstellt. Die Herstellung von Polyetherpolycarbonatpolyolen durch Anlagerung von Alkylenoxiden und Kohlendioxid an H-funktionelle Startsubstanzen unter Verwendung von Katalysatoren ist seit langem bekannt. Verschiedene Katalysatorsysteme können hierbei zum Einsatz kommen: Die erste Generation stellten heterogene Zink- oder Aluminiumsalze dar, wie sie beispielsweise in US-A 3900424 oder US-A 3953383 beschrieben sind. Des Weiteren sind mono- und binukleare Metallkomplexe zur Copolymerisation von CO<sub>2</sub> und Alkylenoxiden erfolgreich eingesetzt worden (WO 2010/028362, WO 2009/130470, WO 2013/022932 oder WO 2011/163133). Die wichtigste Klasse von Katalysatorsystemen für die Copolymerisation von Kohlenstoffdioxid und Alkylenoxiden stellen die Doppelmetallcyanidkatalysatoren, auch als DMC-

Katalysatoren bezeichnet, dar (US-A 4500704, WO 2008/058913). Geeignete Alkylenoxide und H-funktionelle Startsubstanzen sind solche, die auch zur Herstellung von carbonatfreien Polyetherpolyolen - wie oben beschrieben - eingesetzt werden.

**[0067]** Polyole auf Basis nachwachsender Rohstoffe „Natural oil based polyols“ (NOPs) zur Herstellung von Polyurethanschäumen sind mit Blick auf die langfristig begrenzte Verfügbarkeit fossiler Ressourcen, namentlich Öl, Kohle und Gas, und vor dem Hintergrund steigender Rohölpreise von zunehmendem Interesse und bereits vielfach in solchen Anwendungen beschrieben (WO 2005/033167; US 2006/0293400, WO 2006/094227, WO 2004/096882, US 2002/0103091, WO 2006/116456 und EP 1678232). Mittlerweile sind auf dem Markt eine Reihe dieser Polyole von verschiedenen Herstellern verfügbar (WO2004/020497, US2006/0229375, WO2009/058367). In Abhängigkeit vom Basis-Rohstoff (z.B. Sojabohnenöl, Palmöl oder Rizinusöl) und die daran angeschlossene Aufarbeitung ergeben sich Polyole mit unterschiedlichem Eigenschaftsbild. Hierbei können im Wesentlichen zwei Gruppen unterschieden werden: a) Polyole auf Basis nachwachsender Rohstoffe, die soweit modifiziert werden, dass sie zu 100 % zur Herstellung von Polyurethanen eingesetzt werden können (WO2004/020497, US2006/0229375); b) Polyole auf Basis nachwachsender Rohstoffe, die bedingt durch ihre Aufarbeitung und Eigenschaften nur zu einem gewissen Anteil das petrochemisch basierte Polyol ersetzen können (WO2009/058367).

**[0068]** Eine weitere Klasse von einsetzbaren Polyolen stellen die sogenannten Füllkörperpolyole (Polymerpolyole) dar. Diese zeichnen sich dadurch aus, dass sie feste organische Füllstoffe bis zu einem Feststoffgehalt von 40 % oder mehr in disperser Verteilung enthalten. Einsetzbar sind unter anderem SAN-, PHD- und PIPA-Polyole. SAN-Polyole sind hochreaktive Polyole, welche ein Copolymer auf der Basis von Styrol/Acrylnitril (SAN) dispergiert enthalten. PHD-Polyole sind hochreaktive Polyole, welche Polyharnstoff ebenfalls in dispergierter Form enthalten. PIPA-Polyole sind hochreaktive Polyole, welche ein Polyurethan, beispielsweise durch in situ-Reaktion eines Isocyanats mit einem Alkanolamin in einem konventionellen Polyol gebildet, in dispergierter Form enthalten.

Der Festkörperanteil, der je nach Anwendung bevorzugt zwischen 5 und 40 %, bezogen auf das Polyol liegt, ist für eine verbesserte Zellöffnung verantwortlich, so dass das Polyol insbesondere mit TDI kontrolliert verschäumbar wird und kein Schrumpfen der Schäume auftritt. Der Festkörper wirkt damit als wesentliche Prozesshilfe. Eine weitere Funktion besteht darin, über den Feststoffanteil die Härte zu kontrollieren, denn höhere Festkörperanteile bewirken eine größere Härte des Schaums. Die Formulierungen mit feststoffhaltigen Polyolen sind deutlich weniger eigenstabil und bedürfen daher neben der chemischen Stabilisierung durch die Vernetzungsreaktion eher auch zusätzlich einer physikalischen Stabilisierung. Je nach Feststoffgehalt der Polyole können diese z.B. alleine oder z.B. in Abmischung mit den oben genannten ungefüllten Polyolen eingesetzt werden.

**[0069]** Eine weitere Klasse von einsetzbaren Polyolen sind solche, die als Prepolymere durch Umsetzung von Polyol mit Isocyanat in einem Molverhältnis von 100 zu 1 bis 5 zu 1, bevorzugt 50 zu 1 bis 10 zu 1, erhalten werden. Solche Prepolymere werden vorzugsweise gelöst in Polymer angesetzt, wobei das Polyol bevorzugt dem zur Herstellung der Prepolymeren eingesetzten Polyol entspricht.

**[0070]** Eine weitere Klasse von einsetzbaren Polyolen stellen die sogenannten autokatalytischen Polyole, insbesondere autokatalytische Polyetherpolyole, dar. Solche Polyole basieren zum Beispiel auf Polyether-Blöcken, vorzugsweise auf Ethylenoxid- und/oder Propylenoxid-Blöcken, und beinhalten zudem katalytisch aktive funktionelle Gruppen, wie zum Beispiel stickstoffhaltige funktionelle Gruppen, insbesondere Amino-Gruppen, vorzugsweise tertiäre Amin-Funktionen, Harnstoff-Gruppen und/oder Heterocyclen enthaltend Stickstoff-Atome. Durch die Verwendung solcher autokatalytischen Polyole bei der Herstellung von Polyurethansystemen, insbesondere von Polyurethanschaumstoffen, bevorzugt von Polyurethanweichschaumstoffen, kann die benötigte Menge an ggf. zusätzlich verwendeten Katalysatoren je nach Anwendung gegebenenfalls reduziert und/oder auf spezielle gewünschte Schaumeigenschaften angepasst werden. Geeignete Polyole sind zum Beispiel in WO0158976 (A1), WO2005063841 (A1), WO0222702 (A1), WO2006055396 (A1), WO03029320 (A1), WO0158976 (A1), US6924321 (B2), US6762274 (B2), EP2104696 (B1), WO2004060956 (A1) oder WO2013102053 (A1) beschrieben und können zum Beispiel unter den Handelsnamen Voractiv™ und/oder SpecFlex™ Activ bei der Firma Dow bezogen werden.

**[0071]** Je nach den geforderten Eigenschaften der resultierenden Schäume können entsprechende Polyole verwendet werden, wie sie beispielsweise beschrieben werden in: US 2007/0072951 A1, WO 2007/111828, US 2007/0238800, US 6359022 oder WO 96/12759. Weitere Polyole sind dem Fachmann bekannt und können zum Beispiel der EP-A-0380993 oder US-A-3346557 entnommen werden, auf die im vollen Umfang Bezug genommen wird.



**[0072]** Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung, insbesondere zur Herstellung von Form- und hochelastischen Weichschaumstoffen, werden zwei- und/oder dreifunktionelle Polyetheralkohole eingesetzt, die primäre Hydroxylgruppen, bevorzugt über 50 %, besonders bevorzugt über 80 %, aufweisen, insbesondere solche mit einem Ethylenoxidblock am Kettenende. Je nach den geforderten Eigenschaften dieser erfindungsgemäß bevorzugten Ausführungsform, insbesondere zur Herstellung der oben genannten Schaumstoffe, werden neben den hier beschriebenen Polyetheralkoholen vorzugsweise weitere Polyetheralkohole eingesetzt, die primäre Hydroxylgruppen tragen und überwiegend auf Ethylenoxid basieren, insbesondere mit einem Anteil an Ethylenoxidblöcken von > 70 %, bevorzugt > 90 %. Alle im Sinne dieser bevorzugten Ausführungsform beschriebenen Polyetheralkohole besitzen vorzugsweise eine Funktionalität von 2 bis 8, besonders bevorzugt 2 bis 5, zahlengemittelte Molekulargewichte im Bereich von 2500 bis 15000, bevorzugt 4500 bis 12000 und üblicherweise OH-Zahlen im Bereich von 5 bis 80, vorzugsweise 20 bis 50 mgKOH/g.

**[0073]** Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung, insbesondere zur Herstellung von Blockweichschaumstoffen, werden zwei- und/oder dreifunktionelle Polyetheralkohole eingesetzt, die sekundäre Hydroxylgruppen, bevorzugt über 50 %, besonders bevorzugt über 90 %, aufweisen, insbesondere solche mit einem Propylenoxidblock oder statistischen Propylen- und Ethylenoxidblock am Kettenende oder solche, die nur auf Propylenoxidblöcken basieren. Solche Polyetheralkohole besitzen vorzugsweise eine Funktionalität von 2 bis 8, besonders bevorzugt 2 bis 4, zahlengemittelte Molekulargewichte im Bereich von 500 bis 8000, vorzugsweise 800 bis 5000, besonders bevorzugt 2500 bis 4500 und üblicherweise OH-Zahlen im Bereich von 10 bis 100, vorzugsweise 20 bis 60 mgKOH/g.

**[0074]** Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung, insbesondere zur Herstellung von Polyurethanschaumstoffen, vorzugsweise von Polyurethanweichschaumstoffen, bevorzugt zur Herstellung von Form- und hochelastischen Weichschaumstoffen, werden autokatalytische Polyole, wie oben beschrieben, eingesetzt.

**[0075]** Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung, insbesondere zur Herstellung von Polyurethan-Polyesterweichschaumstoffen, werden Polyesteralkohole auf Basis von Diolen und/oder Triolen, bevorzugt Glycerin und/oder Trimethylolpropan, und aliphatischen Carbonsäuren, bevorzugt Adipinsäure, Korksäure, Azelainsäure und/oder Sebacinsäure, eingesetzt. Solche Polyesteralkohole besitzen vorzugsweise eine Funktionalität von 2 bis 4, besonders bevorzugt 2 bis 3, zahlengemittelte Molekulargewichte im Bereich von 200 - 4000, vorzugsweise 400 - 3000, besonders bevorzugt 600 - 2500 und üblicherweise OH-Zahlen im Bereich von 10 - 1000, vorzugsweise 20 - 500, besonders bevorzugt 30 - 300 mgKOH/g.

**[0076]** Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung, insbesondere zur Herstellung von Polyisocyanurat (PIR)-Hartschaumstoffen, werden Polyesteralkohole auf Basis von Diolen und/oder Triolen, bevorzugt Monoethylenglycol, und aromatischen Carbonsäuren, bevorzugt Phthalsäure und/oder Terephthalsäure, eingesetzt. Solche Polyesteralkohole besitzen vorzugsweise eine Funktionalität von 2 bis 4, besonders bevorzugt 2 bis 3, zahlengemittelte Molekulargewichte im Bereich von 200 - 1500, vorzugsweise 300 - 1200, besonders bevorzugt 400 - 1000 und üblicherweise OH-Zahlen im Bereich von 100 - 500, vorzugsweise 150 - 300, besonders bevorzugt 180 - 250 mgKOH/g.

**[0077]** Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung, insbesondere zur Herstellung von Polyurethan-Hartschaumstoffen, werden zwei- bis acht-funktionelle Polyetheralkohole eingesetzt, die sekundäre Hydroxylgruppen, bevorzugt über 50 %, besonders bevorzugt über 90 %, aufweisen, insbesondere solche mit einem Propylenoxidblock oder statistischen Propylen- und Ethylenoxidblock am Kettenende oder solche, die nur auf Propylenoxidblöcken basieren. Solche Polyetheralkohole besitzen vorzugsweise eine Funktionalität von 2 bis 8, besonders bevorzugt 3 bis 8, zahlengemittelte Molekulargewichte im Bereich von 500 bis 2000, vorzugsweise 800 bis 1200 und üblicherweise OH-Zahlen im Bereich von 100 bis 1200, bevorzugt 120 bis 700, besonders bevorzugt 200 bis 600 mgKOH/g. Je nach den geforderten Eigenschaften dieser erfindungsgemäß bevorzugten Schaumstoffe werden neben den hier beschriebenen Polyolen zusätzlich Polyetheralkohole, wie oben beschrieben mit größeren zahlengemittelten Molekulargewichten und niedrigeren OH-Zahlen, und/oder zusätzliche Polyesterpolyole, wie oben beschrieben basierend auf aromatischen Carbonsäuren, eingesetzt.

**[0078]** Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung, insbesondere zur Herstellung von viskoelastischen Polyurethan-Schaumstoffen, werden vorzugsweise Gemische verschiedener, bevorzugt zweier oder dreier, multifunktionaler Polyesteralkohole und/oder Polyetheralkohole eingesetzt. Üblicherweise bestehen hier die eingesetzten Polyol-Kombinationen aus einem niedermolekularen „Crosslinker“-Polyol, beispielsweise einem Hartschaum-Polyol, mit hoher Funktionalität (> 3) und/oder einem konventionellen hochmo-

lekularen Blockweichschaum- oder HR-Polyol und/oder einem „Hypersoft“-Polyetherpolyol mit hohem Anteil an Ethylenoxidblöcken und mit zellöffnenden Eigenschaften.

**[0079]** Ein bevorzugtes Verhältnis von Isocyanat und Polyol, ausgedrückt als Index der Formulierung, d.h. als stöchiometrisches Verhältnis von Isocyanat-Gruppen zu gegenüber Isocyanat reaktiven Gruppen (z.B. OH-Gruppen, NH-Gruppen) multipliziert mit 100, liegt im Bereich von 10 bis 1000, bevorzugt 40 bis 350, besonders bevorzugt 70 bis 140. Ein Index von 100 steht für ein molares Verhältnis der reaktiven Gruppen von 1 zu 1.

**[0080]** Je nach Anwendung kann es erfindungsgemäß bevorzugt sein, dass neben den erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (I), (II) und/oder (III) und/oder entsprechender protonierter und/oder quaternisierter Verbindungen, zusätzliche Katalysatoren eingesetzt werden und zwar einzeln während der Verschäumung oder als mit den erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (I), (II) und/oder (III) und/oder entsprechenden protonierten und/oder quaternisierten Verbindungen vorge-mischte Katalysatorkombination.

**[0081]** Der Ausdruck „zusätzliche Katalysatoren“ umfasst im Sinne dieser Erfindung insbesondere den Einsatz von Verbindungen, die ungleich den erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (I), (II) und/oder (III) und/oder entsprechender protonierter und/oder quaternisierter Verbindungen sind, und gleichzeitig in der Lage sind Isocyanat-Reaktionen, insbesondere die im Folgenden genannten Reaktionen, zu katalysieren und/oder bei der Herstellung von Polyisocyanat-Reaktionsprodukten, insbesondere bei der Herstellung von Polyurethansystemen, besonders bevorzugt bei der Herstellung von Polyurethanschaumstoffen als Katalysatoren, Co-Katalysatoren oder Aktivatoren eingesetzt werden.

**[0082]** Der Ausdruck „vorgemischte Katalysatorkombination“, im Folgenden auch als Katalysatorkombination bezeichnet, umfasst im Sinne dieser Erfindung insbesondere fertige Mischungen von erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (I), (II) und/oder (III) entsprechender protonierter und/oder quaternisierter Verbindungen, zusätzlicher Katalysatoren, sowie optional noch weiterer Inhalts- oder Zusatzstoffe wie zum Beispiel Wasser, organische Lösungsmittel, Säuren zur Blockierung der Amine, Emulgatoren, Tenside, Treibmittel, Antioxidantien, Flammenschutzmittel, Stabilisatoren und/oder Siloxane, vorzugsweise Polyethersiloxane, die bereits vor der Verschäumung als solche vorliegen und während der Verschäumungsvorgangs nicht als Einzelkomponenten zugegeben werden müssen.

**[0083]** Als zusätzliche Katalysatoren können im Rahmen dieser Erfindung zum Beispiel jegliche Katalysatoren für die Reaktionen Isocyanat-Polyol (Urethan-Bildung) und/oder Isocyanat-Wasser (Amin- und Kohlenstoffdioxid-Bildung) und/oder die Isocyanat-Dimerisierung (Uretidion-Bildung) Isocyanat-Trimerisierung (Isocyanurat-Bildung), Isocyanat-Isocyanat mit CO<sub>2</sub>-Abspaltung (Carbodiimid-Bildung) und/oder Isocyanat-Amin (Harnstoff-Bildung) und/oder „sekundäre“ Vernetzungsreaktionen wie Isocyanat-Urethan (Allophanat-Bildung) und/oder Isocyanat-Harnstoff (Biuret-Bildung) und/oder Isocyanat-Carbodiimid (Uretimid-Bildung) eingesetzt werden.

**[0084]** Geeignete zusätzliche Katalysatoren im Sinne der vorliegenden Erfindung sind beispielsweise Substanzen, die eine der vorgenannten Umsetzungen, insbesondere die Gelreaktion (Isocyanat-Polyol), die Treibreaktion (Isocyanat-Wasser) und/oder die Di- bzw. Trimerisierung des Isocyanats katalysieren. Solche Katalysatoren sind vorzugsweise stickstoffhaltige Verbindungen, insbesondere Amine und Ammonium-Salze, und/oder metallhaltige Verbindungen.

**[0085]** Geeignete stickstoffhaltige Verbindungen als zusätzliche Katalysatoren im Sinne der vorliegenden Erfindung sind alle stickstoffhaltigen Verbindungen nach dem Stand der Technik, ungleich den erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (I) bis (III), die eine der oben genannten Isocyanat-Reaktionen katalysieren und/oder zur Herstellung von Polyurethanen, insbesondere von Polyurethanschaumstoffen eingesetzt werden können.

**[0086]** Der Ausdruck „stickstoffhaltige Verbindungen nach der Formel (I)“ umfasst im Sinne dieser Erfindung jeweils die entsprechenden protonierten und/oder quaternisierten Verbindungen sowie Mischungen dieser Verbindungen. Der Ausdruck „stickstoffhaltige Verbindungen nach der Formel (I), (II) und/oder (III)“ umfasst im Sinne dieser Erfindung jeweils die entsprechenden protonierten und/oder quaternisierten Verbindungen sowie Mischungen dieser Verbindungen. Der Ausdruck „zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I), vorzugsweise zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (II) oder (III) insbesondere zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (III)“ umfasst im Sinne dieser Erfindung auch den gemeinsamen Einsatz solcher stickstoffhaltiger Verbindungen.

**[0087]** Beispiele für geeignete zusätzliche stickstoffhaltige Verbindungen als Katalysatoren im Sinne der vorliegenden Erfindung sind die Amine Triethylamin, N,N-Dimethylcyclohexylamin, N,N-Dicyclohexylmethylamin, N,N-Dimethylaminoethylamin, N,N,N',N'-Tetramethylethylen-1,2-diamin, N,N,N',N'-Tetramethylpropylen-1,3-diamin, N,N,N',N'-Tetramethyl-1,4-butandiamin, N,N,N',N'-Tetramethyl-1,6-hexandiamin, N,N,N',N",N"-Pentamethyldiethylentriamin, N,N,N'-Trimethylaminoethylethanolamin, N,N-Dimethylaminopropylamin, N,N-Diethylaminopropylamin, 1-(2-Aminoethyl)pyrrolidin, 1-(3-Aminopropyl)pyrrolidin, N,N-Dimethylaminopropyl-N',N'-dipropan-2-olamin, 2-[[3-(dimethylamino)propyl]methylamino]ethanol, 3-(2-Dimethylamino)ethoxypropylamin, N,N-Bis[3-(dimethylamino)propyl]-amin, N,N,N',N",N"-Pentamethyldipropylentriamin, 1-[Bis[3-(dimethylamino)propyl]amino]-2-propanol, N,N-Bis[3-(dimethylamino)propyl]-N',N'-dimethylpropan-1,3-diamin, Triethylendiamin, 1,4-Diazabicyclo-[2.2.2]octane-2-methanol, N,N'-Dimethylpiperazin, 1,2-Dimethylimidazol, N-(2-Hydroxypropyl)imidazol, 1-Isobutyl-2-methylimidazol, N-(3-Aminopropyl)imidazol, N-Methylimidazol, N-Ethylmorpholin, N-Methylmorpholin, 2,2,4-Trimethyl-2-silamorpholin, N-Ethyl-2,2-dimethyl-2-silamorpholin, N-(2-Aminoethyl)morpholin, N-(2-Hydroxyethyl)morpholin, 2,2'-Dimorpholinodiethylether, N,N'-Dimethylpiperazin, N-(2-Hydroxyethyl)piperazin, N-(2-Aminoethyl)piperazin, N,N-Dimethylbenzylamin, N,N-Dimethylaminoethanol, N,N-Diethylaminoethanol, 1-(2-Hydroxyethyl)pyrrolidin, 3-Dimethylamino-1-propanol, 1-(3-Hydroxypropyl)-pyrrolidin, N,N-Dimethylaminoethoxyethanol, N,N-Diethylaminoethoxyethanol, Bis(2-Dimethylaminoethylether), N,N,N'-Trimethyl-N'-(2-hydroxyethyl)bis(2-aminoethyl)ether, N,N,N'-Trimethyl-N-3'-aminopropyl(bisaminoethyl)ether, Tris(dimethylaminopropyl)hexahydro-1,3,5-triazin, 1,8-Diazabicyclo[5.4.0]undec-7-en, 1,5-Diazabicyclo-[4.3.0]non-5-en, 1,5,7-triazabicyclo[4.4.0]dec-5-en, N-Methyl-1,5,7-triazabicyclo[4.4.0]dec-5-en, 1,4,6-triazabicyclo[3.3.0]oct-4-en, 1,1,3,3-Tetramethylguanidin, tert-Butyl-1,1,3,3-Tetramethylguanidin, Guanidin, 3-Dimethylaminopropylharnstoff, 1,3-Bis[3-(dimethylamino)-propyl]harnstoff, Bis-N,N-(dimethylaminoethoxyethyl)isophorondicarbamat, 3-Dimethylamino-N,N-dimethylpropionamid und 2,4,6-Tris(dimethylaminomethyl)phenol. Geeignete zusätzliche stickstoffhaltige Katalysatoren, nach dem Stand der Technik, können zum Beispiel von der Firma Evonik unter dem Handelsnamen TEGOAMIN® bezogen werden.

**[0088]** Geeignete metallhaltige Verbindungen als zusätzliche Katalysatoren im Sinne der vorliegenden Erfindung sind alle metallhaltigen Verbindungen nach dem Stand der Technik, die eine der oben genannten Isocyanat-Reaktionen katalysieren und/oder zur Herstellung von Polyurethanen, insbesondere von Polyurethanschaumstoffen neben den erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (I) bis (III) eingesetzt werden können. Sie können zum Beispiel ausgewählt werden aus der Gruppe der metallorganischen oder organometallischen Verbindungen, metallorganischen oder organometallischen Salze, organischen Metallsalze, anorganischen Metallsalze sowie aus der Gruppe der geladenen oder ungeladenen metallhaltigen Koordinationsverbindungen, insbesondere der Metall-Chelat-Komplexe.

**[0089]** Der Ausdruck „metallorganische oder organometallische Verbindungen“ umfasst im Sinne dieser Erfindung insbesondere den Einsatz metallhaltiger Verbindungen, die über eine direkte Kohlenstoff-Metall-Bindung verfügen, hier auch als Metallorganyle (z.B. Zinnorganyle) oder organometallische bzw. Organometall-Verbindungen (z.B. Organozinn-Verbindungen) bezeichnet. Der Ausdruck „organometallische oder metallorganische Salze“ umfasst im Sinne dieser Erfindung insbesondere den Einsatz von metallorganischen oder organometallischen Verbindungen mit Salzcharakter, das heißt Ionenverbindungen, bei denen entweder das Anion oder Kation von metallorganischer Natur ist (z.B. Organozinn-Oxide, Organozinn-Chloride oder Organozinn-Carboxylate). Der Ausdruck „organische Metallsalze“ umfasst im Sinne dieser Erfindung insbesondere den Einsatz von metallhaltigen Verbindungen, die über keine direkte Kohlenstoff-Metall-Bindung verfügen und gleichzeitig Metallsalze sind, bei denen entweder das Anion oder das Kation eine organische Verbindung ist (z.B. Zinn(II)-Carboxylate). Der Ausdruck „anorganische Metallsalze“ umfasst im Sinne dieser Erfindung insbesondere den Einsatz von metallhaltigen Verbindungen oder von Metallsalzen, bei denen weder Anion noch Kation eine organische Verbindung ist, z.B. Metall-Chloride (z.B. Zinn(II)-Chlorid), reine oder gemischte, also mehrere Metalle enthaltende, Metall-Oxide (z.B. Zinn-Oxide) und/oder Metall-Silicate oder -Alumosilicate. Der Ausdruck „Koordinationsverbindung“ umfasst im Sinne dieser Erfindung insbesondere den Einsatz von metallhaltigen Verbindungen, die aus einem oder mehreren Zentralteilchen und einem oder mehreren Liganden aufgebaut sind, wobei die Zentralteilchen geladene oder ungeladene Metalle sind (z.B. Metall- bzw. Zinn-Amin-Komplexe). Der Ausdruck „Metall-Chelat-Komplexe“ umfasst im Sinne dieser Erfindung insbesondere den Einsatz von metallhaltigen Koordinationsverbindungen, die Liganden mit mindestens zwei Koordinations- oder Bindungsstellen zum Metallzentrum aufweisen (z.B. Metall- bzw. Zinn-Polyamin- oder Metall- bzw. Zinn-Polyether-Komplexe).

**[0090]** Geeignete metallhaltige Verbindungen, insbesondere wie oben definiert, als zusätzliche Katalysatoren im Sinne der vorliegenden Erfindung können zum Beispiel ausgewählt werden aus allen metallhaltigen Verbindungen enthaltend Lithium, Natrium, Kalium, Magnesium, Calcium, Scandium, Yttrium, Titan, Zirconium, Vanadium, Niob, Chrom, Molybdän, Wolfram, Mangan, Cobalt, Nickel, Kupfer, Zink, Quecksilber, Aluminium,

Gallium, Indium, Germanium, Zinn, Blei, und/oder Bismuth, insbesondere Natrium, Kalium, Magnesium, Calcium, Titan, Zirconium, Molybdän, Wolfram, Zink, Aluminium, Zinn und/oder Bismuth, besonders bevorzugt Zinn, Bismuth, Zink und/oder Kalium.

**[0091]** Geeignete anorganische Metallsalze, insbesondere wie oben definiert, als zusätzliche Katalysatoren im Sinne der vorliegenden Erfindung können zum Beispiel ausgewählt werden aus der Gruppe der Salze von anorganischen Säuren wie zum Beispiel Salzsäure, Kohlensäure, Schwefelsäure, Salpetersäure und Phosphorsäure und/oder von weiteren halogenhaltigen Säuren. Die resultierenden anorganische Metall-Salze, beispielsweise Metall-Chloride, Metall-Sulfate, Metall-Phosphate, bevorzugt Metall-Chloride wie Zinn(II)-Chlorid, können bei der Herstellung von Polyurethansystemen, insbesondere von Polyurethanschaumstoffen, in der Regel nur in Kombination mit anderen metallorganischen Salzen, organischen Metallsalzen oder stickstoffhaltigen Katalysatoren und nicht als einzige Katalysatoren, in reiner Form oder abgemischt in einem Lösungsmittel, eingesetzt werden.

**[0092]** Geeignete geladenene oder ungeladenene metallhaltige Koordinationsverbindungen, insbesondere der Metall-Chelat-Komplexe, insbesondere wie oben definiert, als zusätzliche Katalysatoren im Sinne der vorliegenden Erfindung, können zum Beispiel ausgewählt werden aus der Gruppe der ein- oder mehrkernigen Metall-Amin-, Metall-Polyamin, Metall-Polyether-, Metall-Polyester- und/oder Metall-Polyamin-Polyether-Komplexe. Solche Komplexe können entweder in situ während der Verschäumung und/oder der Verschäumung vorgelagert gebildet werden, oder als isolierte Komplexe, in reiner Form oder abgemischt in einem Lösungsmittel, eingesetzt werden. Als geeignete Komplexbildner, Liganden und/oder Chelat-Liganden kommen beispielsweise Acetylaceton, Benzoylaceton, Trifluoracetylaceton, Ethylacetoacetat, Salicylaldehyd, Salicyladehydmin und andere Schiff-Basen, Cyclopentanon-2-Carboxylat, Pyrrolidone wie zum Beispiel N-Methyl-2-pyrrolidon, N-Ethyl-2-pyrrolidon und Polyvinylpyrrolidone (verschiedener Molgewichtsverteilungen), Polyether verschiedener Molgewichte, cyclische Polyether wie zum Beispiel Kronenether und Diamine und Polyamine enthaltend primäre, sekundäre und/oder tertiäre Amine in Betracht.

**[0093]** Geeignete metallhaltige Koordinationsverbindungen sind zum Beispiel alle Metall-Acetylacetonate wie Nickel(II)-acetylacetonat, Zink(II)-acetylacetonat, Kupfer(II)-acetylacetonat, Molybdändioxo-acetylacetonat, alle Eisen-acetylacetonate, alle Cobaltacetylacetonate, alle Zirconium-acetylacetonate, alle Titan-acetylacetonate, alle Bismuthacetylacetonate und alle Zinn-acetylacetonate.

**[0094]** Geeignete metallorganischen Salze und organischen Metallsalze, insbesondere wie oben definiert, als zusätzliche Katalysatoren im Sinne der vorliegenden Erfindung können zum Beispiel ausgewählt werden aus der Gruppe der Salze von organischen Säuren.

**[0095]** Der Ausdruck „organische Säuren“ umfasst im Sinne dieser Erfindung alle organisch chemischen, also Kohlenstoff enthaltenden, Verbindungen, die über eine funktionelle Gruppe verfügen, die mit Wasser und anderen protonierbaren Lösungsmitteln eine Gleichgewichtsreaktion im Sinne einer Säure-Base-Reaktion eingehen kann.

**[0096]** Geeignete organische Säuren können zum Beispiel ausgewählt sein aus der Gruppe von Carbonsäuren, d.h. organischen Verbindungen, die eine oder mehrere Carboxygruppen (\*-COOH) tragen, so genannte Carboxylate, und/oder von Alkoholen, d.h. organische Verbindungen eine oder mehrere Hydroxygruppen (\*-OH) tragen, so genannte Alkoholate, und/oder von Thiolen, d.h. organische Verbindungen, die eine oder mehrere Thiolgruppen (\*-SH, bei Molekülen mit funktionellen Gruppe höherer Priorität auch als Mercapto-Gruppen bezeichnete) tragen, so genannte Thiolate (oder Mercaptide), und/oder von Mercaptoessigsäure-Estern als Spezialfall der Thiole, d.h. organische Verbindungen, die eine oder mehrere Mercaptoessigsäure-Ester-Gruppen tragen (\*-O-CO-CH<sub>2</sub>-CH<sub>2</sub>-SH) tragen, so genannte Mercaptoacetate, und/oder von Schwefelsäureestern, d.h. organische Verbindungen, die eine oder mehrere Sulfat-Gruppen (\*-O-SO<sub>3</sub>H) tragen, so genannte Sulfate, und/oder von Sulfonsäuren, d.h. organische Verbindungen, die eine oder mehrere Sulfonsäure-Gruppen (\*-SO<sub>2</sub>-OH) tragen, so genannte Sulfonate, und/oder von Phosphorsäureestern (Alkylphosphate), d.h. organische Verbindungen, die ein- oder zweiwertige Alkyl-Ester der Orthophosphorsäure darstellen (\*-O-PO(OH)<sub>2</sub> oder \*-O-PO(OR)OH), so genannte Phosphate, und/oder von Phosphonsäuren, d.h. organische Verbindungen, die eine oder mehrere Phosphonsäure-Gruppen (\*-PO(OH)<sub>2</sub>) tragen, so genannte Phosphonate, und/oder Phosphorsäureester, organische Verbindungen, die Alkyl-Ester der Phosphonsäure darstellen (\*-P(OR)<sub>2</sub>(OH) oder \*-P(OR)(OH)<sub>2</sub>), so genannte Phosphite.

**[0097]** Geeignete Carbonsäuren im Sinne der vorliegenden Erfindung sind beispielsweise alle linearen, verzweigten oder cyclischen, aliphatischen oder aromatischen, gesättigten oder ungesättigten, gegebenenfalls

mit einem oder mehreren Heteroatomen, vorzugsweise mit Hydroxygruppen (\*-OH), primären, sekundären oder tertiären Aminogruppen (\*-NH<sub>2</sub>, \*-NHR, \*-NR<sub>2</sub>) oder Mercapto-Gruppen (\*-SH), substituierten, oder durch ein oder mehrere Heteroatome unterbrochenen Mono-, Di- oder Poly-Carbonsäuren. Besonders geeignet im Sinne der vorliegenden Erfindung sind Carbonsäuren, an deren Carbonyl-Kohlenstoffatom ein Wasserstoffatom oder ein linearer, verzweigter oder cyclischer, aliphatischer gesättigter oder ungesättigter, gegebenenfalls mit einem oder mehreren Heteroatomen, vorzugsweise mit Hydroxygruppen (\*-OH), primären, sekundären oder tertiären Aminogruppen (\*-NH<sub>2</sub>, \*-NHR, \*-NR<sub>2</sub>) oder Mercapto-Gruppen (\*-SH), substituiert, oder durch ein oder mehrere Heteroatome unterbrochener Kohlenwasserstoffrest gebunden ist. Besonders geeignet im Sinne der vorliegenden Erfindung sind solche aliphatischen Carbonsäuren, die in 2-Position, also am Kohlenstoffatom neben der Carbonylfunktion, disubstituierte (tertiäre) oder trisubstituierte (quarternäre) Kohlenstoffe, bzw. entsprechende Kohlenwasserstoffreste, besitzen. Bevorzugt im Sinne der vorliegenden Erfindung sind solche aliphatischen Carbonsäuren, die in 2-Position eine oder zwei Methyl-, Ethyl-, n-Propyl-, iso-Propyl-, n-Butyl und/oder iso-Butyl-Verzweigung(en) aufweisen. Besonders bevorzugt im Sinne der vorliegenden Erfindung sind solche aliphatischen Carbonsäuren, insbesondere Monocarbonsäuren, die neben der beschriebenen Verzweigung in 2-Position eine gesättigte oder ungesättigte, lineare oder verzweigte Alkylkette aufweisen und optional mit einem oder mehreren Heteroatomen, vorzugsweise mit Hydroxygruppen (\*-OH), primären, sekundären oder tertiären Aminogruppen (\*-NH<sub>2</sub>, \*-NHR, \*-NR<sub>2</sub>) oder Mercapto-Gruppen (\*-SH), substituiert sind. Insbesondere können geeignete Carbonsäuren ausgewählt werden aus der Gruppe der Neosäuren bzw. Koch-Säuren.

**[0098]** Beispiele für geeignete ein-, zwei- und mehrwertige, gesättigte und ungesättigte substituierte und nicht substituierte Carbonsäuren, Fettsäuren und Neosäuren bzw. Koch-Säuren, sind Carbonsäuren wie Ameisensäure, Essigsäure, Propionsäure, Propionsäuren, Acrylsäure, Buttersäure, Isobuttersäure, 2,2-Dimethylbuttersäure, Valeriansäure, Isovaleriansäure, 2-Methylvaleriansäure, 2,2-Dimethylvaleriansäure (iso-Heptansäure), Pivalinsäure, Capronsäure, 2-Ethylhexansäure (iso-Oktansäure), Önsäure, Caprylsäure, Pelargonsäure, iso-Nonansäure, 3,5,5-Trimethylhexansäure, 2,5,5-Trimethylhexansäure, 4,5,5-Trimethylhexansäure, 2,2,4,4-Tetramethylpentansäure, 6,6-Dimethylheptansäure, Caprinsäure, Neodecansäure, 7,7-Dimethyloctansäure, 2,2-Dimethyloctansäure, 2,4-Dimethyl-2-isopropylpentansäure, 2,2,3,5-Tetramethylhexansäure, 2,2-Diethylhexansäure, 2,5-Dimethyl-2-ethylhexansäure, Undecansäure, Laurinsäure, Tridecansäure, Neotridecansäure, Myristinsäure, Pentadecansäure, Palmitinsäure, Margarinsäure, Stearinsäure, Ölsäure, Linolsäure, Alpha-Linolensäure, Phytansäure, Icosensäure, Erucasäure, Rizinolsäure, Vernolsäure, Arachinsäure, Arachidonsäure, Oxalsäure, Glycolsäure, Glyoxalsäure, Malonsäure, Milchsäure, Zitronensäure, Bernsteinsäure, Fumarsäure, Maleinsäure, Äpfelsäure, Weinsäure, Glutarsäure, Adipinsäure, Sorbinsäure, Zimtsäure, Salicylsäure, Benzoesäure, Terephthalsäure, Phthalsäure, iso-Phthalsäure, Nicotinsäure, Carbaminsäure, Pyrrolidin-2-Carbonsäure und Cyclohexancarbonsäure.

**[0099]** Geeignete Alkohole sind alle linearen, verzweigten oder cyclischen, aliphatischen oder aromatischen, gesättigten oder ungesättigten, gegebenenfalls mit einem oder mehreren Heteroatomen, vorzugsweise mit primären, sekundären oder tertiären Amino-Gruppen (\*-NH<sub>2</sub>, \*-NHR, \*-NR<sub>2</sub>) oder Mercapto-Gruppen (\*-SH), substituierte, oder durch ein oder mehrere Heteroatome unterbrochene einwertige Alkohole, zweiwertige Alkohole (Diole) und/oder mehrwertige Alkohole (Polyole). Geeignet hierfür sind zum Beispiel Methanol, Ethanol, Propanol, iso-Propanol, Butanol, tert-Butanol, Neopentylalkohol, Phenole und/oder Nonylphenol.

**[0100]** Geeignete Thiole, Mercaptoessigsäure-Ester, Schwefelsäureester, Sulfonsäuren, Phosphorsäureester (Alkylphosphate), Phosphonsäuren und/oder Phosphorigsäureester sind beispielsweise alle linearen, verzweigten oder cyclischen, aliphatischen oder aromatischen, gesättigten oder ungesättigten, gegebenenfalls mit einem oder mehreren Heteroatomen substituierte, oder durch ein oder mehrere Heteroatome unterbrochene organische Verbindungen, enthaltend eine oder mehrere entsprechende funktionelle Gruppen, wie oben definiert. Geeignete hierfür sind zum Beispiel Dialkylphosphite, Methansulfonsäure, Trifluormethansulfonsäure, p-Toluolsulfonsäure, Dodecylbenzylsulfonsäure, Taurin, Isooctylmercaptoacetat, 2-Ethylhexylmercaptoacetat, Ethanthiol und/oder n-Laurylmercaptid.

**[0101]** Besonders geeignete metallorganische Salze und organische Metallsalze, wie oben definiert, als zusätzliche Katalysatoren im Sinne der vorliegenden Erfindung sind zum Beispiel Organozinn-, Zinn-, Zink-, Bismuth und Kalium-Salze, insbesondere entsprechende MetallCarboxylate, -Alkoholate, -Thiolate und -Mercaptoacetate, wie zum Beispiel Dibutylzinndiacetat, Dimethylzinndilaurat, Dibutylzinndilaurat (DBTDL), Dioctylzinndilaurat (DOTDL), Dimethylzinndineodecanoat, Dibutylzinndineodecanoat, Dioctylzinndineodecanoat, Dibutylzinndioleat, Dibutylzinn-bis-n-laurylmercaptid, Dimethylzinn-bis-n-laurylmercaptid, Monomethylzinn-tris-2-ethylhexylmercaptoacetat, Dimethylzinn-bis-2-ethylhexylmercaptoacetat, Dibutylzinn-bis-2-ethylhexylmercaptoacetat, Dioctylzinn-bis-isooctylmercaptoacetat, Zinn(II)-acetat, Zinn(II)-2-ethylhexanoat (Zinn(II)-

octoat), Zinn(II)-isononanoat (Zinn(II)-3,5,5-trimethylhexanoat), Zinn(II)-neodecanoat, Zinn(II)-ricinoleat, Zink(II)-acetat, Zink(II)-2-ethylhexanoat (Zink(II)-octoat), Zink(II)-isononanoat (Zink(II)-3,5,5-trimethylhexanoat), Zink(II)-neodecanoat, Zink(II)-ricinoleat, Bismuthacetat, Bismuth-2-ethylhexanoat, Bismuthoctoat, Bismuthisononanoat, Bismuthneodecanoat, Kaliumformiat, Kaliumacetat, Kalium-2-ethylhexanoat (Kaliumoctoat), Kaliumisononanoat, Kaliumneodecanoat und/oder Kaliumricinoleat.

**[0102]** Bei der erfindungsgemäßen Herstellung von Polyurethanen, kann es je nach Art der Anwendung, insbesondere bei der Herstellung von Polyurethanschaumstoffen, bevorzugt sein, die Verwendung von metallorganischen Salzen wie zum Beispiel von Dibutylzinndilaurat auszuschließen.

**[0103]** Geeignete zusätzliche metallhaltige Katalysatoren werden in der Regel vorzugsweise so ausgewählt, dass sie keinen störenden Eigengeruch aufweisen, toxikologisch im Wesentlichen unbedenklich sind und dass die resultierenden Polyurethansysteme, insbesondere Polyurethanschäume möglichst geringe Katalysatorbedingte Emissionen aufweisen.

**[0104]** Neben zusätzlichen Aminen und metallhaltigen Verbindungen können auch Ammoniumsalze als zusätzliche Katalysatoren eingesetzt werden. Geeignet sind zum Beispiel Ammoniumformiat und/oder Ammoniumacetat.

**[0105]** Geeignete zusätzliche Katalysatoren sind beispielsweise in DE 102007046860, EP 1985642, EP 1985644, EP 1977825, US 2008/0234402, EP 0656382 B1 und US 2007/0282026 A1 und den darin zitierten Patentschriften genannt.

**[0106]** Geeignete Einsatzmengen an zusätzlichen Katalysatoren richten sich nach dem Typ des Katalysators und liegen vorzugsweise im Bereich von 0,01 bis 10,0 pphp, besonders bevorzugt im Bereich von 0,02 bis 5,00 pphp (= Gewichtsteile bezogen auf 100 Gewichtsteile Polyol) bzw. 0,10 bis 10,0 pphp für Kaliumsalze.

**[0107]** Je nach Anwendung kann es erfindungsgemäß bevorzugt sein, wenn im Falle der Verwendung von zusätzlichen Katalysatoren und/oder von vorgemischten Katalysatorkombinationen, wie oben definiert, aus der Summe aller eingesetzten stickstoffhaltigen Verbindungen, also die Summe der erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen nach Formel (I), (II) und/oder (III) und der zusätzlichen stickstoffhaltigen Katalysatoren nach dem Stand der Technik, gegenüber der Summe der metallhaltigen Katalysatoren, insbesondere Kalium-, Zink- und/oder Zinn-Katalysatoren, ein molares Mengenverhältnis von 1:0,05 bis 0,05:1, vorzugsweise 1:0,07 bis 0,07:1 und besonders bevorzugt 1:0,1 bis 0,1:1 resultiert.

**[0108]** Es kann erfindungsgemäß bevorzugt sein, dass zusätzlichen Katalysatoren und/oder vorgemischte Katalysatorkombinationen, wie oben definiert, frei von Dimethylamin-tragenden stickstoffhaltigen Verbindungen sind. Frei von Dimethylamin-tragenden stickstoffhaltigen Verbindungen sind Katalysatorkombinationen im Sinne dieser Erfindung vorzugsweise dann, wenn weniger als 75 Gew-%, insbesondere weniger als 50 Gew-%, bevorzugt weniger als 30 Gew-%, besonders bevorzugt weniger als 10 Gew-% der Katalysatoren in der Katalysatormischung Dimethylamin-tragende, stickstoffhaltige Verbindungen beinhalten. Insbesondere bevorzugt sind Katalysatorkombinationen, die gar keine, also 0 Gew-%, Dimethylamin-tragenden, stickstoffhaltigen Verbindungen enthalten.

**[0109]** Um eine Reaktion der Komponenten untereinander zu vermeiden, insbesondere Reaktion von erfindungsgemäß verwendeten stickstoffhaltigen Verbindungen nach Formel (I), (II) und/oder (III) und/oder zusätzlichen stickstoffhaltigen Katalysatoren mit zusätzlichen metallhaltigen Katalysatoren, insbesondere Kalium-, Zink- und/oder Zinn-Katalysatoren, kann es bevorzugt sein, diese Komponenten getrennt voneinander zu lagern und dann der Isocyanat- und Polyol-Reaktionsmischung gleichzeitig oder nacheinander zuzuführen.

**[0110]** Es entspricht einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung, wenn im Rahmen der erfindungsgemäßen Verwendung zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach Formel (I), vorzugsweise nach der Formel (II) oder (III) insbesondere nach der Formel (III), und/oder eine entsprechende quaternisierte und/oder protonierte Verbindung in Kombination mit

a) einer oder mehreren zusätzlichen (also nicht erfindungsgemäßen) stickstoffhaltigen Verbindungen als zusätzliche Katalysatoren, vorzugsweise wie oben definiert und beispielhaft beschrieben,

b) einem oder mehreren zusätzlichen metallhaltigen Katalysatoren, insbesondere einer oder mehrerer Zinn-, Zink-, Bismuth- und/oder Kaliumverbindungen, vorzugsweise wie oben definiert und beispielhaft beschrieben,

- c) einer oder mehrerer Säuren zur Blockierung der enthaltenden Amine, vorzugsweise wie oben beschrieben,
- d) Wasser
- e) einem oder mehreren organischen Lösungsmitteln, vorzugsweise wie im Folgenden definiert und beispielhaft beschrieben,
- f) einem oder mehreren chemischen oder physikalischen Treibmitteln, vorzugsweise wie im Folgenden beschrieben,
- g) einem oder mehreren Stabilisatoren gegen oxidativen Abbau, beispielsweise Antioxidantien, vorzugsweise wie im Folgenden beschrieben,
- h) einem oder mehreren Flammenschutzmitteln, vorzugsweise wie im Folgenden beschrieben, und/oder
- i) einem oder mehreren Schaumstabilisatoren auf der Basis von Siloxanen und/oder Polydialkylsiloxan-Polyoxyalkylen-copolymeren, vorzugsweise wie im Folgenden definiert und beschrieben, und/oder
- j) einem oder mehreren weiteren Zusatzstoffen, zum Beispiel ausgewählt aus der Gruppe der Tenside Biozide, Farbstoffe, Pigmente, Füllstoffe, Antistatik-Additive, Vernetzer, Kettenverlängerer, Zellöffner, und/oder Duftstoffe

eingesetzt wird, wobei vorteilhafterweise vor der Herstellung des Polyurethans, insbesondere des Polyurethanschaumstoffs, zuerst eine Zusammensetzung hergestellt wird, beispielsweise im Sinne einer Vordosierung der Einzelkomponenten im Mischkopf oder z.B. als vorgemischte Katalysatorkombination, insbesondere wie oben definiert, beinhaltend die vorgenannte Kombination. Insbesondere kann die genannte stickstoffhaltige Verbindung nach Formel (I), (II) oder (III) auch als technische Produktmischung eingesetzt werden. Geeignete technische Produktmischungen sind in der Beschreibung erläutert.

**[0111]** Im Sinne der vorgenannten bevorzugten Ausführungsform sind besonders bevorzugte Kombinationen im Rahmen der vorliegenden Erfindung solche Zusammensetzungen, in denen zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach Formel (I), (II) und/oder (III) und/oder eine entsprechende quaternisierte und/oder protonierte Verbindung verwendet wird in Kombination mit a), mit b), mit c), mit d), mit e), mit f), mit a), b), c), d) e) und f), mit a) und b), mit a) und c), mit a), b) und c), mit a), b) und d), mit a), b) und e), mit a), b), d) und e), mit a), b), d), e) und f), mit a), b), e) und f), mit a), c) und d), mit a), c) und e), mit a), c), d) und e), mit a), b) und e), mit a), b), c) und e), mit a), b), c), d) und e), mit c) und d), mit c) und e), mit c), d) und e), mit c), e) und f), mit c), d), e) und f), mit b) und c), mit b), c) und d), mit b), c) und e), mit b), c), d) und e), mit b), c), e) und f), mit b), c), d), e), f), mit b) und d), mit b) und e), mit b), d) und e), mit b), d) und f), mit b), e) und f), oder mit b), d), e) und f).

**[0112]** Die erfindungsgemäßen Verbindungen der Formeln (I), (II) und/oder (III), die entsprechenden protonierten und/oder quaternisierten Verbindungen können als Reinsubstanz oder in Abmischung, zum Beispiel mit geeigneten Lösungsmitteln und/oder weiteren Zusatzstoffen einzeln während der Verschäumung oder als vorgemischte Katalysatorkombination, wie oben definiert, eingesetzt werden.

**[0113]** Als Lösungsmittel kommen alle nach dem Stand der Technik geeigneten Substanzen in Frage. Je nach Anwendung können aprotisch-unpolare, aprotisch-polare und protische Lösungsmittel eingesetzt werden. Geeignete aprotisch-unpolare Lösungsmittel können beispielsweise ausgewählt werden aus folgenden Substanzklassen, bzw. Substanzklassen enthaltend folgende funktionelle Gruppen: aromatische Kohlenwasserstoffe, aliphatische Kohlenwasserstoffe (Alkane (Paraffine) und Olefine), Carbonsäureester und Polyester, (Poly-)Ether und/oder halogenierte Kohlenwasserstoffe niedriger Polarität. Geeignete aprotisch-polare Lösungsmittel können beispielsweise ausgewählt werden aus folgenden Substanzklassen, bzw. Substanzklassen enthaltend folgende funktionelle Gruppen: Ketone, Lactone, Lactame, Nitrile, Carbonsäureamide, Sulfoxide und/oder Sulfone. Geeignete protische Lösungsmittel können beispielsweise ausgewählt werden aus folgenden Substanzklassen, bzw. Substanzklassen enthaltend folgende funktionelle Gruppen: Alkohole, Polyole, (Poly-)Alkylenglykole, Amine, Carbonsäuren, insbesondere Fettsäuren und/oder primäre und sekundäre Amide. Bevorzugte Lösungsmittel sind beispielsweise Mineralöle, Hexan, Pentan, Heptan, Dekan oder Mischungen von gesättigten Kohlenwasserstoffen, wie z. B. Kaydol Produkte der Fa. Sonneborn, Glycoether wie Ethylenglycoldimethylether (Monoglyme), Bis(2-methoxyethyl)ether (Diglyme), Triethylenglycoldimethylether (Triglyme), Tetraethylenglycoldimethylether (Tetraglyme), Polyester- und Polyether-Polyole, Polyole basierend auf nachwachsenden Rohstoffen (NOPs), endverkappte Polyether, vorzugsweise Dialkyl-Polyether, die als Alkylreste Butyl-/Methyl-, Methyl-/Methyl- oder Butyl-/Butyl-Reste aufweisen, bevorzugt solche, die aus Diol-gestarteten Polyethern erhältlich sind, Glycole, Glycerin, Carbonsäureester, vorzugsweise Fettsäureester, bei-

spielsweise Ethylacetat und Isopropylmyristat, Polycarbonate, Phthalate, vorzugsweise Dibutylphthalat (DBP), Dioctylphthalat (DNOP), Diethylhexylphthalat (DEHP), Diisononylphthalat (DINP), Dimethylphthalat (DMP), Diethylphthalat (DEP), Cyclohexanoate, vorzugsweise Diisononylcyclohexanoat (DINCH).

**[0114]** Besonders bevorzugt sind Lösungsmittel sind Verbindungen, die in der Verschäumung problemlos verarbeitet werden können und die Eigenschaften des Schaums nicht negativ beeinflussen. So sind zum Beispiel Isocyanat-reaktive Verbindungen geeignet, da diese mit in die Polymermatrix einreagieren und keine Emissionen im Schaum generieren. Beispiele sind OH-funktionelle Verbindungen wie (Poly-)Alkylenglykole, vorzugsweise Monoethylenglycol (MEG oder EG), Diethylenglycol (DEG), Triethylenglycol (TEG), 1-2-Propylenglycol (PG), Dipropylenglycol (DPG), Trimethylenglycol (1,3-Propandiol PDO), Tetramethylenglycol (Butandiol BDO), Butyldiglycol (BDG), Neopentylglycol, 2-Methyl-1,3-propandiol (Ortecol® CXT), 3-Methyl-1,5-pentandiol und höhere Homologe davon wie zum Beispiel Polyethylenglykol (PEG) mit mittleren Molekülmassen zwischen 200 und 3000. Weitere besonders bevorzugte OH-funktionelle Verbindungen sind Polyether mit mittleren Molekülmassen von 200 bis 4500, insbesondere 400 bis 2000, hierin bevorzugt Wasser-, Allyl-, Butyl- oder Nonylgestartete Polyether, insbesondere solche, die auf Propylenoxid-(PO) und/oder Ethylenoxidblöcken (EO) basieren.

**[0115]** Werden erfindungsgemäße stickstoffhaltige Verbindungen nach der Formel (I), (II) und/oder (III) oder vorgemischte Katalysatorkombinationen der erfindungsgemäßen Verbindungen mit zusätzlichen Katalysatoren, wie oben definiert, gelöst oder in Kombination mit einem Lösungsmittel eingesetzt, beträgt das Massenverhältnis von Katalysator oder Katalysatorkombination zu Lösungsmittel vorzugsweise von 100 zu 1 bis 1 zu 4, bevorzugt von 50 zu 1 bis 1 zu 3 und besonders bevorzugt von 25 zu 1 bis 1 zu 2.

**[0116]** Als Zusatzstoffe können alle nach dem Stand der Technik bekannten Substanzen verwendet werden, die bei der Herstellung von Polyurethanen, insbesondere von Polyurethanschaumstoffen, Verwendung finden, wie zum Beispiel Treibmittel, vorzugsweise Wasser zur Bildung von CO<sub>2</sub> und, falls nötig, weitere physikalische Treibmittel, Vernetzer und Kettenverlängerer, Stabilisatoren gegen oxidativen Abbau (so genannte Antioxidantien), Flammschutzmittel, Tenside, Biozide, zellverfeinernde Additive, Zellöffner, feste Füllstoffe, Antistatik-Additive, Nukleierungsmittel, Verdicker, Farbstoffe, Pigmente, Farbpasten, Duftstoffe, Emulgatoren, Puffersubstanzen und/oder zusätzliche katalytisch aktive Substanzen, insbesondere wie oben definiert.

**[0117]** Sollen Polyurethanschäume als Polyurethansysteme hergestellt werden, kann es vorteilhaft sein, Wasser als Treibmittel einzusetzen. Vorzugsweise wird so viel Wasser eingesetzt, dass die Wassermenge 0,10 bis 25,0 pphp beträgt (pphp = Gewichtsteile bezogen auf 100 Gewichtsteile Polyol).

**[0118]** Es können auch geeignete physikalische Treibmittel eingesetzt werden. Dies sind beispielsweise verflüssigtes CO<sub>2</sub>, und leichtflüchtige Flüssigkeiten, beispielsweise Kohlenwasserstoffe mit 3, 4 oder 5 Kohlenstoff-Atomen, bevorzugt cyclo-, iso- und n-Pentan, Fluorkohlenwasserstoffe, bevorzugt HFC 245fa, HFC 134a und HFC 365mfc, Fluorchlorkohlenwasserstoffe, bevorzugt HCFC 141b, Hydrofluorolefine (HFO) oder Hydrohaloolefine wie z.B. 1234ze, 1233zd(E) oder 1336mzz, Sauerstoff-haltige Verbindungen wie Methylformiat, Aceton und Dimethoxymethan, oder Chlorkohlenwasserstoffe, bevorzugt Dichlormethan und 1,2-Dichlorethan.

**[0119]** Neben Wasser und den physikalischen Treibmitteln, können auch andere chemische Treibmittel eingesetzt werden, die mit Isocyanaten unter Gasentwicklung reagieren, wie beispielsweise Ameisensäure.

**[0120]** Als Vernetzer und Kettenverlängerer werden niedermolekulare, gegenüber Isocyanaten reaktive, mehrfunktionelle Verbindungen bezeichnet. Geeignet sind zum Beispiel Hydroxyl- oder Amin-terminierte Substanzen wie Glycerin, Neopentylglycol, 2-Methyl-1,3-propandiol, 3-Methyl-1,5-pentandiol, Triethanolamin (TEOA), Diethanolamin (DEOA) und Trimethylolpropan. Die Einsatzkonzentration liegt üblicherweise zwischen 0,1 und 5 Teilen, bezogen auf 100 Teile Polyol, kann aber je nach Formulierung auch davon abweichen. Bei der Verwendung von crude MDI bei der Formverschäumung übernimmt dies ebenfalls eine vernetzende Funktion. Der Gehalt an niedermolekularen Vernetzern kann daher bei steigender Menge an crude MDI entsprechend reduziert werden.

**[0121]** Geeignete Stabilisatoren gegen oxidativen Abbau, so genannte Antioxidantien, sind vorzugsweise alle gängigen Radikalfänger, Peroxidfänger, UV-Absorber, Lichtstabilisatoren, Komplexbildner für Metallionenverunreinigungen (Metalldeaktivatoren). Bevorzugt einsetzbar sind Verbindungen folgender Substanzklassen, bzw. Substanzklassen enthaltend folgende funktionelle Gruppen, wobei als Substituenten an den jeweiligen Grundkörpern insbesondere diejenigen bevorzugt sind, die gegenüber Isocyanat reaktive Gruppen besitzen: 2-(2'-Hydroxyphenyl)benzotriazole, 2-Hydroxybenzophenone, Benzoensäuren und Benzoate, Phenole,



insbesondere enthaltend tert-Butyl- und oder Methylsubstituenten am Aromaten, Benzofuranone, Diarylamine, Triazine, 2,2,6,6-Tetramethylpiperidine, Hydroxylamine, Alkyl- und Arylphosphite, Sulfide, Zinkcarboxylate, Diketone. Als Phenole können beispielsweise Ester basierend auf 3-(4-Hydroxyphenyl)propionsäure wie Triethyleneglycol-bis-[3-(3-tert-butyl-4-hydroxy-5-methylphenyl)propionat], Octadecyl-3-(3,5-di-tert-butyl-4-hydroxyphenyl)-propionat, oder Methylendiphenole wie 4,4'-Butyliden-bis-(6-tert-butyl-3-methylphenol) eingesetzt werden. Als 2-(2'-Hydroxyphenyl)benzotriazole sind beispielsweise 2-(2'-Hydroxy-5'-methylphenyl)benzotriazol oder 2-(2'-Hydroxy-3',5'-di-tert-butylphenyl)benzotriazol bevorzugt. Als 2-Hydroxybenzophenone sind beispielsweise 2-Hydroxy-4-n-octoxybenzophenon, 2,2',4,4'-tetrahydroxybenzophenon oder 2,4-dihydroxybenzophenon bevorzugt. Als Benzoate sind beispielsweise Hexadecyl-3,5-di-tert-butyl-4-hydroxybenzoat oder Tannine bevorzugt.

**[0122]** Geeignete Flammschutzmittel im Sinne dieser Erfindung sind alle Substanzen, die nach dem Stand der Technik als dafür geeignet betrachtet werden. Bevorzugte Flammschutzmittel sind beispielsweise flüssige organische Phosphor-Verbindungen, wie halogenfreie organische Phosphate, z.B. Triethylphosphat (TEP), halogenierte Phosphate, z.B. Tris(1-chlor-2-propyl)phosphat (TCPP) und Tris(2-chlorethyl)phosphat (TCEP) und organische Phosphonate, z.B. Dimethylmethanphosphonat (DMMP), Dimethylpropanphosphonat (DMPP), oder Feststoffe wie Ammoniumpolyphosphat (APP) und roter Phosphor. Des Weiteren sind als Flammschutzmittel halogenierte Verbindungen, beispielsweise halogenierte Polyole, sowie Feststoffe wie Blähgraphit und Melamin geeignet.

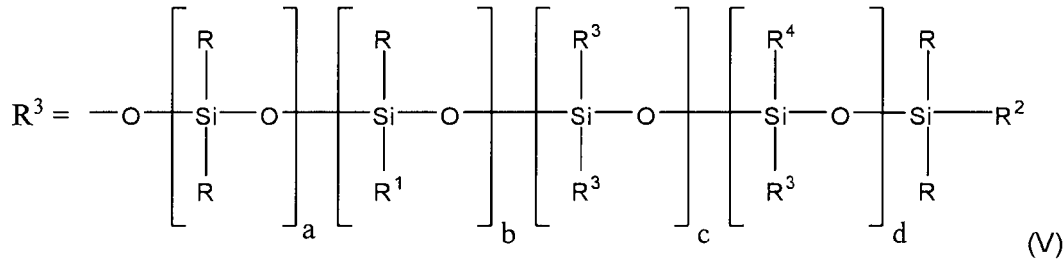
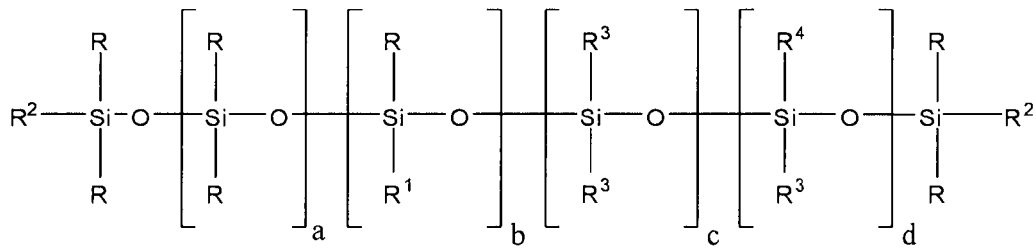
**[0123]** Tenside, die insbesondere bei der Herstellung von Polyurethanschäumen eingesetzt werden, können zum Beispiel ausgewählt sein aus der Gruppe umfassend anionische Tenside, kationische Tenside, nichtionische Tenside und/oder amphotere Tenside. Als Tenside können erfindungsgemäß auch polymere Emulgatoren wie Polyalkylpolyoxyalkylpolyacrylate, Polyvinylpyrrolidone oder Polyvinylacetate verwendet werden.

**[0124]** Als Biozide können zum Beispiel handelsübliche Produkte verwendet werden, wie Chlorophen, Benzisothiazolin, Hexahydro-1,3,5-tris(hydroxyethyl-s-triazin), Chloromethylisothiazolin, Methylisothiazolin oder 1,6-Dihydroxy-2,5-dioxohexan, die unter den Handelsnamen BIT 10, Nipacide BCP, Acticide MBS, Nipacide BK, Nipacide CI, Nipacide FC bekannt sind.

**[0125]** Zur Beeinflussung der Schaumeigenschaften von Polyurethanschäumen können bei deren Herstellung insbesondere Siloxane bzw. organomodifizierte Siloxane eingesetzt werden, wobei die im Stand der Technik genannten Substanzen verwendet werden können. Vorzugsweise werden solche Verbindungen eingesetzt, die für die jeweiligen Schaumtypen (Hartschäume, Heissweichschäume, viskoelastische Schäume, Esterschäume, Kaltweichschäume (HR-Schäume), halbhart Schäume) besonders geeignet sind. Geeignete (organomodifizierte) Siloxane sind beispielsweise in den folgenden Schriften beschrieben: EP 0839852, EP 1544235, DE 102004001408, EP 0839852, WO 2005/118668, US 20070072951, DE 2533074, EP 1537159 EP 533202, US 3933695, EP 0780414, DE 4239054, DE 4229402, EP 867465. Die Herstellung dieser Verbindungen kann wie im Stand der Technik beschrieben erfolgen. Geeignete Beispiele sind z. B. in US 4147847, EP 0493836 und US 4855379 beschrieben.

**[0126]** Als (Schaum-)stabilisatoren können alle aus dem Stand der Technik bekannten Stabilisatoren eingesetzt werden. Bevorzugt werden Schaumstabilisatoren auf der Basis von Polydialkylsiloxan-Polyoxyalkylen-copolymeren, wie sie allgemein bei Herstellung von Urethanschäumen verwendet werden, eingesetzt. Diese Verbindungen sind vorzugsweise so aufgebaut, dass z.B. ein langkettiges Copolymerisat aus Ethylen- und Propylenoxid mit einem Polydimethylsiloxanrest verbunden ist. Die Verknüpfung zwischen dem Polydialkylsiloxan und dem Polyethereteil kann dabei über eine SiC-Verknüpfung oder eine Si-O-C-Bindung erfolgen. Strukturell kann der oder können die unterschiedlichen Polyether terminal oder seitenständig an das Polydialkylsiloxan gebunden sein. Der Alkylrest oder die verschiedenen Alkylreste können dabei aliphatisch, cycloaliphatisch oder aromatisch sein. Ganz besonders vorteilhaft sind dabei Methylgruppen. Das Polydialkylsiloxan kann dabei linear sein oder auch Verzweigungen enthalten. Geeignete Stabilisatoren, insbesondere Schaumstabilisatoren sind unter anderem in US 2834748, US2917480 sowie in US3629308 beschrieben. Geeignete Stabilisatoren können von der Evonik Industries AG unter dem Handelsnamen TEGOSTAB® bezogen werden.

**[0127]** Geeignete Siloxane, die bei der erfindungsgemäßen Verwendung der stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (I), (II) und/oder (III) und/oder der entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindungen bei der Herstellung von Polyurethanschäumen eingesetzt werden können, haben insbesondere die folgende Struktur:

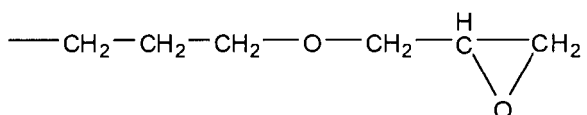
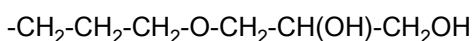
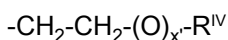
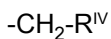
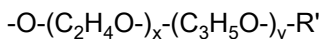
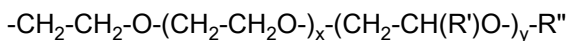
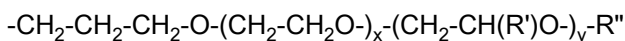


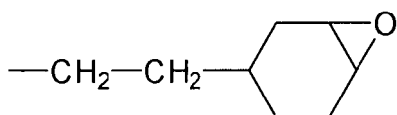
worin

- a unabhängig voneinander 0 bis 500 ist, vorzugsweise 1 bis 300 und insbesondere 2 bis 150,
- b unabhängig voneinander 0 bis 60 ist, vorzugsweise 1 bis 50 und insbesondere 1 bis 30,
- c unabhängig voneinander 0 bis 10, vorzugsweise 0 oder > 0 bis 5, ist,
- d unabhängig voneinander 0 bis 10, vorzugsweise 0 oder > 0 bis 5, ist,

mit der Maßgabe, dass pro Molekül der Formel (V) die mittlere Anzahl  $\Sigma d$  der T-Einheiten  $[\text{SiR}^3\text{R}^4\text{O}]$  und die mittlere Anzahl  $\Sigma c$  der Q-Einheiten  $[\text{SiR}^3\text{R}^3\text{O}]$  pro Molekül jeweils nicht größer als 50, die mittlere Anzahl  $\Sigma a$  der D-Einheiten  $[\text{SiRR}\text{O}]$  pro Molekül nicht größer als 2000 und die mittlere Anzahl  $\Sigma b$  der R<sup>1</sup> tragenden Siloxy-Einheiten pro Molekül nicht größer als 100 ist,

- R unabhängig voneinander mindestens ein Rest aus der Gruppe linearer, cyclischer oder verzweigter, aliphatischer oder aromatischer, gesättigter oder ungesättigter Kohlenwasserstoffreste mit 1 bis zu 20 C-Atomen, vorzugsweise jedoch ein Methylrest ist,
- R<sup>2</sup> unabhängig voneinander R<sup>1</sup> oder R ist,
- R<sup>1</sup> ist ungleich R und unabhängig voneinander ein organischer Rest und/oder ein Polyetherrest, bevorzugt ist der R<sup>1</sup> ein Rest ausgewählt aus der Gruppe





oder

$-\text{CH}_2-\text{CH}_2-\text{CH}_2-\text{O}-\text{CH}_2-\text{C}(\text{CH}_2\text{OH})_2-\text{CH}_2-\text{CH}_3$  ist,

worin

- x 0 bis 100, vorzugsweise  $> 0$ , insbesondere 1 bis 50,
- x' 0 oder 1,
- y 0 bis 100, vorzugsweise  $> 0$ , insbesondere 1 bis 50,
- z 0 bis 100, vorzugsweise  $> 0$ , insbesondere 1 bis 10,
- R' unabhängig voneinander eine gegebenenfalls substituierte, beispielsweise mit Alkylresten, Arylresten oder Halogenalkyl- oder Halogenarylresten substituierte, Alkyl- oder Arylgruppe mit 1 bis 12 C-Atomen ist, wobei innerhalb eines Restes R<sup>1</sup> und/oder eines Moleküls der Formel (V) untereinander verschiedene Substituenten R' vorliegen können, und
- R'' unabhängig voneinander ein Wasserstoffrest oder eine Alkylgruppe mit 1 bis 4 C-Atomen, eine Gruppe  $-\text{C}(\text{O})-\text{R}'''$  mit R''' = Alkylrest, eine Gruppe  $-\text{CH}_2-\text{O}-\text{R}'$ , eine Alkylarylgruppe, wie z. B. eine Benzylgruppe, die Gruppe  $-\text{C}(\text{O})\text{NH}-\text{R}'$  bedeutet,
- R<sup>IV</sup> ein linearer, cyclischer oder verzweigter, auch weiter substituierter, z. B. mit Halogenen substituierter, Kohlenwasserstoffrest mit 1 bis 50, vorzugsweise 9 bis 45, bevorzugt 13 bis 37 C-Atomen ist,
- R<sup>4</sup> unabhängig voneinander R, R<sup>1</sup> und/oder ein mit Heteroatomen substituierter, funktionalisierter, organischer, gesättigter oder ungesättigter Rest ausgewählt aus der Gruppe der Alkyl-, Aryl-, Chloralkyl-, Chloraryl-, Fluoralkyl-, Cyanoalkyl-, Acryloxyaryl-, Acryloxyalkyl-, Methacryloxyalkyl-, Methacryloxypropyl- oder Vinyl-Rest sein kann,

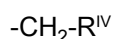
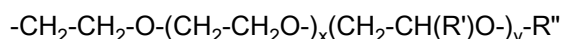
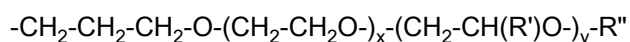
mit der Maßgabe, dass mindestens ein Substituent aus R<sup>1</sup>, R<sup>2</sup> und R<sup>4</sup> nicht gleich R ist. Die verschiedenen Monomereinheiten der in den Formeln angegebenen Bausteine (Siloxanketten bzw. Polyoxyalkylenkette) können untereinander blockweise aufgebaut sein mit einer beliebigen Anzahl an Blöcken und einer beliebigen Sequenz oder einer statistischen Verteilung unterliegen. Die in den Formeln verwendeten Indices sind als statistische Mittelwerte zu betrachten.

**[0128]** Die Herstellung der Siloxane nach Formel (V) kann nach den bekannten Methoden erfolgen, wie z.B. die edelmetallkatalysierte Hydro-silylierungsreaktion von Verbindungen, die eine Doppelbindung enthalten, mit entsprechenden Wasserstoffsiloxanen wie beispielsweise in EP 1 520 870, beschrieben. Die Schrift EP 1 520 870 wird hiermit als Referenz eingeführt und gilt als Teil des Offenbarungsgehaltes der vorliegenden Erfindung.

**[0129]** Als Verbindungen, die zumindest eine Doppelbindung pro Molekül aufweisen, können z. B.  $\alpha$ -Olefine, Vinylpolyoxyalkylene und/oder Allylpolyoxyalkylene eingesetzt werden. Vorzugsweise werden Vinylpolyoxyalkylene und/oder Allylpolyoxyalkylene eingesetzt. Besonders bevorzugte Vinylpolyoxyalkylene sind z. B. Vinylpolyoxyalkylene mit einem Molgewicht im Bereich von 100 g/Mol bis 8.000 g/Mol, die aus den Monomeren Propylenoxid, Ethylenoxid, Butylenoxid und/oder Styroloxid blockweise oder statistisch verteilt aufgebaut sein können und die sowohl hydroxyfunktionell als auch durch eine Methyletherfunktion oder eine Acetoxyfunktion endverkappt sein können. Besonders bevorzugte Allylpolyoxyalkylene sind z. B. Allylpolyoxyalkylene mit einem Molgewicht im Bereich von 100 g/Mol bis 5.000 g/Mol, die aus den Monomeren Propylenoxid, Ethylenoxid, Butylenoxid und/oder Styroloxid blockweise oder statistisch verteilt aufgebaut sein können und die sowohl hydroxyfunktionell als auch durch eine Methyletherfunktion oder eine Acetoxyfunktion endverkappt sein können. Besonders bevorzugt werden als Verbindungen, die zumindest eine Doppelbindung pro Molekül aufweisen, die in den Beispielen genannten  $\alpha$ -Olefine, Allylalkohol, 1-Hexenol, Vinylpolyoxyalkylene und/oder Allylpolyoxyalkylene sowie Allylglycidylether und Vinylcyclohexenoxid eingesetzt.

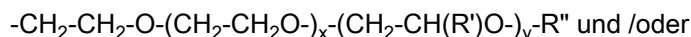
**[0130]** Bevorzugt werden im Rahmen der vorliegenden Erfindung (insbesondere im Rahmen der erfindungsgemäßen Verwendung) Siloxane der Formel (V) eingesetzt worin a unabhängig voneinander 1 bis 300 ist, b unabhängig voneinander 1 bis 50 ist, c unabhängig voneinander 0 bis 4 ist, d unabhängig voneinander 0 bis 4 ist, mit der Maßgabe, dass pro Molekül der Formel (V) die mittlere Anzahl  $\Sigma d$  der T-Einheiten und die mittlere Anzahl  $\Sigma c$  der Q-Einheiten pro Molekül jeweils nicht größer als 20, die mittlere Anzahl  $\Sigma a$  der D-Einheiten pro Molekül nicht größer als 1500 und die mittlere Anzahl  $\Sigma b$  der R<sup>1</sup> tragenden Siloxy-Einheiten pro Molekül nicht größer als 50 ist.

**[0131]** In einer besonders bevorzugten Ausführungsform der vorliegenden Erfindung (insbesondere im Rahmen der erfindungsgemäßen Verwendung) werden Siloxane der Formel (V) eingesetzt worin R<sup>1</sup> unabhängig voneinander ein organischer Rest



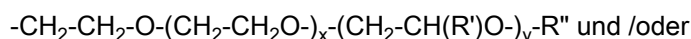
ist, worin x 0 bis 100, vorzugsweise > 0, insbesondere 1 bis 50 und y 0 bis 100, vorzugsweise > 0, insbesondere 1 bis 50 ist, R' unabhängig voneinander verschieden sein können und Methyl-, Ethyl- und/oder Phenyl-Reste darstellen. R'' unabhängig voneinander ein Wasserstoffrest oder eine Alkylgruppe mit 1 bis 4 C-Atomen, eine Gruppe -C(O)-R''' mit R''' = Alkylrest, eine Gruppe -CH<sub>2</sub>-O-R', eine Alkylarylgruppe, wie z. B. eine Benzylgruppe, die Gruppe -C(O)NH-R' bedeutet, R<sup>IV</sup> ein linearer, cyclischer oder verzweigter, gegebenenfalls substituierter, z. B. mit Halogenen substituierter, Kohlenwasserstoffrest mit 1 bis 50, vorzugsweise 9 bis 45, bevorzugt 13 bis 37 C-Atomen ist.

**[0132]** In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der vorliegenden Erfindung (insbesondere im Rahmen der erfindungsgemäßen Verwendung), vorzugsweise zur Herstellung von Hartschaumstoffen, werden Siloxane der Formel (V) eingesetzt, worin R<sup>1</sup> unabhängig voneinander ein organischer Rest ausgewählt aus der Gruppe umfassend -CH<sub>2</sub>-CH<sub>2</sub>-CH<sub>2</sub>-O-(CH<sub>2</sub>-CH<sub>2</sub>O)<sub>x</sub>-(CH<sub>2</sub>-CH(R')O)<sub>y</sub>-R'' und/oder



-CH<sub>2</sub>-R<sup>IV</sup> ist, worin x 0 bis 100, vorzugsweise > 0, insbesondere 1 bis 50, y 0 bis 100, vorzugsweise > 0, insbesondere 1 bis 50, R' Methyl ist und R'' unabhängig voneinander ein Wasserstoffrest oder eine Alkylgruppe mit 1 bis 4 C-Atomen, eine Gruppe C(O)-R''' mit R''' = Alkylrest, eine Gruppe -CH<sub>2</sub>-O-R', eine Alkylarylgruppe, wie z. B. eine Benzylgruppe, die Gruppe C(O)NH-R' bedeutet, wobei der molare Anteil an Oxyethylen-Einheiten bezogen auf die Gesamtmenge Oxyalkyleneinheiten mind. 70% der Oxalkylen-Einheiten ausmacht, also  $x/(x+y) > 0,7$  ist. Unter dieser Voraussetzung ist bevorzugt, dass Außerdem die Polyoxyalkylen-Kette am Ende einen Wasserstoff trägt. Unter diesen Voraussetzungen werden gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der Erfindung (insbesondere im Rahmen der erfindungsgemäßen Verwendung) Siloxane der Formel (V) verwendet in denen die in Rest R<sup>1</sup> enthaltenen Oxalkylen-Einheiten ausschließlich Oxyethylen-Einheiten sind und dabei der Rest R'' kein Wasserstoff ist.

**[0133]** In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der vorliegenden Erfindung (insbesondere im Rahmen der erfindungsgemäßen Verwendung), vorzugsweise zur Herstellung von Blockweichschaumstoffen, werden Siloxane der Formel (V) eingesetzt, worin R<sup>1</sup> unabhängig voneinander ein organischer Rest ausgewählt aus der Gruppe umfassend -CH<sub>2</sub>-CH<sub>2</sub>-CH<sub>2</sub>-O-(CH<sub>2</sub>-CH<sub>2</sub>O)<sub>x</sub>-(CH<sub>2</sub>-CH(R')O)<sub>y</sub>-R'' und/oder



-CH<sub>2</sub>-R<sup>IV</sup> ist, worin x 0 bis 100, vorzugsweise > 0, insbesondere 1 bis 50, y 0 bis 100, vorzugsweise > 0, insbesondere 1 bis 50, R' Methyl ist und R'' unabhängig voneinander ein Wasserstoffrest oder eine Alkylgruppe mit 1 bis 4 C-Atomen, eine Gruppe C(O)-R''' mit R''' = Alkylrest, eine Gruppe -CH<sub>2</sub>-O-R', eine Alkylarylgruppe, wie z. B. eine Benzylgruppe, die Gruppe C(O)NH-R' bedeutet, wobei der molare Anteil an Oxyethylen-Einheiten bezogen auf die Gesamtmenge Oxyalkyleneinheiten maximal 60% der Oxalkylen-Einheiten ausmacht, also  $x/(x+y) < 0,6$  ist.

**[0134]** In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der vorliegenden Erfindung (insbesondere im Rahmen der erfindungsgemäßen Verwendung) werden Siloxane der Formel (V) verwendet in denen bei der Hydrosily-

lierung unter anderem Olefine eingesetzt werden wodurch  $R^1$  mindestens zu 10 mol%, bevorzugt zu mindestens 20 mol%, besonders bevorzugt zu mindestens 40 mol% aus  $CH_2-R^{IV}$  besteht, wobei  $R^{IV}$  ein linearer oder verzweigter Kohlen-wasserstoff mit 9 bis 17 Kohlenstoffatomen ist.

**[0135]** In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der vorliegenden Erfindung (insbesondere im Rahmen der erfindungsgemäßen Verwendung) werden Siloxane der Formel (V) verwendet in denen die endständigen, oder auch alpha- und omega- genannten, Positionen am Siloxan mindestens teilweise mit Resten  $R^1$  funktionalisiert sind. Es sind hierbei zumindest 10 mol-%, bevorzugt zumindest 30 mol-%, besonders bevorzugt zumindest 50 mol-% der endständigen Positionen mit Resten  $R^1$  funktionalisiert.

In einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Erfindung (insbesondere im Rahmen der erfindungsgemäßen Verwendung) werden Siloxane der Formel (V) verwendet in denen im statistischen Mittel maximal 50%, bevorzugt maximal 45%, besonders bevorzugt maximal 40% des gesamten mittleren Molgewichts des Siloxans auf die aufsummierte Molmasse aller, gegebenenfalls unterschiedlichen, Reste  $R^1$  im Siloxan entfällt.

**[0136]** In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der vorliegenden Erfindung (insbesondere im Rahmen der erfindungsgemäßen Verwendung) werden Siloxane der Formel (V) verwendet in denen der Rest R für Methyl steht und die Anzahl der Strukturelemente mit dem Index a in größerer Anzahl vorliegen als die Strukturelemente mit dem Index b, in der Art, dass der Quotient a/b mindestens gleich sieben, vorzugsweise größer 10, besonders bevorzugt größer 12 ist.

**[0137]** In einer weiteren bevorzugten Ausführungsform der vorliegenden Erfindung (insbesondere im Rahmen der erfindungsgemäßen Verwendung) werden Siloxane der Formel (V) verwendet in denen die in Rest  $R^1$  enthaltenen Oxalkylen-Einheiten ausschließlich Oxyethylen-Einheiten sind und dabei der Rest  $R^1$  kein Wasserstoff ist.

**[0138]** Die Siloxane können im Rahmen der vorliegenden Erfindung (insbesondere im Rahmen der erfindungsgemäßen Verwendung) auch als Teil von Zusammensetzungen mit verschiedenen Trägermedien eingesetzt werden. Als Trägermedien kommen beispielweise Glykole, wie beispielsweise Monoethylglycol (MEG), Diethylglycol (DEG), Propylenglycol (PG) oder Dipropylenglycol (DPG), Alkoxyate oder Öle synthetischer und/oder natürlicher Herkunft in Frage.

**[0139]** Bevorzugt wird der Zusammensetzung zur Herstellung von Polyurethansystemen, vorzugsweise von Polyurethanschäumstoffen, so viel der Siloxane nach der Formel (V) zugegeben, dass der Massenanteil an Verbindungen der Formel (V) am fertigen Polyurethansystem, vorzugsweise dem Polyurethanschäum von 0,01 bis 10 Gew.-%, bevorzugt von 0,1 bis 3 Gew.-% beträgt.

**[0140]** Die erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (I), (II) und/oder (III) entsprechende quaternisierte und/oder protonierte Verbindungen, werden bevorzugt bei der Herstellung von Polyurethansystemen, insbesondere Polyurethanschäumen verwendet.

**[0141]** Es kann vorteilhaft sein, wenn bei der Herstellung des Polyurethansystems eine Zusammensetzung hergestellt und/oder eingesetzt wird, die zumindest eine erfindungsgemäße stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (I), (II) und/oder (III) wie zuvor definiert, und/oder eine entsprechende quaternisierten und/oder protonierte Verbindung, zumindest eine Polyolkomponente, ggf. zumindest eine Isocyanatkomponente sowie optional ein oder mehrere Treibmittel aufweist, und diese Zusammensetzung reagiert wird. Besonders bevorzugt werden solche Zusammensetzungen eingesetzt, die die oben bei der Verwendung beschriebenen Stoffe bzw. Komponenten zur Herstellung von Polyurethanen, insbesondere von Polyurethanschäumen aufweisen.

**[0142]** Ein weiterer Gegenstand der Erfindung liegt in der Verwendung der zuvor beschriebenen stickstoffhaltigen Verbindung gemäß Formel (I), (II) und/oder (III) und/oder einer entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindung, zur Herstellung von emissionsarmen Polyurethanen, insbesondere von emissionsarmen Polyurethanschäumstoffen, nämlich vorteilhafterweise emissionsarm hinsichtlich Emissionen stickstoffhaltiger Verbindungen, wie vorher auch Amin-Emissionen genannt, vorteilhafterweise emissionsarm hinsichtlich Emissionen von Dimethylformamid (DMF), und/oder vorteilhafterweise emissionsarm hinsichtlich Aldehydemissionen, insbesondere Formaldehydemissionen. Bezüglich des Begriffs „emissionsarm“ wird auf die vorangegangene Beschreibung und die dortigen Erläuterungen, insbesondere Testmethoden, verwiesen. Bezüglich bevorzugter Ausgestaltungen dieses Gegenstandes wird ebenfalls auf die vorangegangene Beschreibung verwiesen, insbesondere auf die genannten bevorzugten Ausführungsformen.

**[0143]** Ein weiterer Gegenstand der Erfindung liegt in der Verwendung der zuvor beschriebenen stickstoffhaltigen Verbindung gemäß Formel (I), (II) und/oder (III) und/oder einer entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindung, zur Herstellung von geruchsarmen Polyurethanen, vorzugsweise von geruchsarmen Polyurethanschaumstoffen, insbesondere von geruchsarmen Polyurethanweichschaumstoffen. Bezüglich des Begriffs „geruchsarm“ wird auf die vorangegangene Beschreibung und die dortige Erläuterungen verwiesen. Bezüglich bevorzugter Ausgestaltungen dieses Gegenstandes wird ebenfalls auf die vorangegangene Beschreibung verwiesen, insbesondere auf die genannten bevorzugten Ausführungsformen.

**[0144]** Ein weiterer Gegenstand der Erfindung liegt in der Verwendung der zuvor beschriebenen stickstoffhaltigen Verbindung gemäß Formel (I), (II) und/oder (III) und/oder einer entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindung, zur Herstellung von alterungsbeständigen Polyurethansystemen, insbesondere Polyurethanschaumstoffen.

**[0145]** Bezüglich des Begriffs „alterungsbeständig“ wird auf die vorangegangene Beschreibung und die dortige Erläuterungen und Testmethoden verwiesen. Bezüglich bevorzugter Ausgestaltungen dieses Gegenstandes wird ebenfalls auf die vorangegangene Beschreibung verwiesen, insbesondere auf die genannten bevorzugten Ausführungsformen.

**[0146]** Ein weiterer Gegenstand der Erfindung liegt in der Verwendung der zuvor beschriebenen stickstoffhaltigen Verbindung gemäß Formel (I), (II) und/oder (III) und/oder einer entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindung, zur Herstellung von verfärbungsminimierten Polyurethansystemen, insbesondere von Polyurethanschaumstoffen, vorzugsweise von Polyurethanen für die Anwendung in der Automobilindustrie, insbesondere in Automobilinnenräumen, beispielsweise als Dachhimmel, Innenverkleidungen von Türen, ausgestanzte Sonnenblenden, Lenkräder und/oder Sitzsysteme. Verfärbungsminimiert bedeutet, dass die unter Verwendung von erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Katalysatoren bereitgestellten Polyurethansysteme insbesondere zu geringeren Verfärbungen von Kunststoffen, insbesondere Kunststoffbezügen, in Automobilinnenräumen führen als solche Polyurethansysteme, die unter Einsatz konventioneller Katalysatoren nach dem Stand der Technik, insbesondere von nicht erfindungsgemäßen Aminen, hergestellt werden, wie dies beispielsweise an Hand eines PVC-Verfärbungs-Tests gezeigt werden kann. Auch hier wird auf die vorangegangene Beschreibung und die dortigen Erläuterungen und Testmethoden verwiesen. Bezüglich bevorzugter Ausgestaltungen dieses Gegenstandes wird ebenfalls auf die vorangegangene Beschreibung verwiesen, insbesondere auf die genannten bevorzugten Ausführungsformen.

**[0147]** Ein weiterer Gegenstand der Erfindung liegt in der Verwendung der zuvor beschriebenen stickstoffhaltigen Verbindung gemäß Formel (I), (II) und/oder (III) und/oder einer entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindung, zur Herstellung von Polyurethansystemen mit breitem Verarbeitungsspiel, insbesondere von halbhartem Polyurethanschäumen (offenzelligen Hartschäumen, insbesondere zur Anwendung als Dachhimmel in Automobilinnenräumen). „Breites Verarbeitungsspiel“ heißt, dass vorteilhafterweise eine größere Variationsbreite der Einsatzkonzentration der erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen ohne negative Beeinflussung der gewünschten Materialeigenschaften, beispielsweise der Offenelligkeit des Schaums oder der Raumgewichtsverteilung über den Schaumblock, möglich ist gegenüber vergleichbaren oder für solche Anwendungen üblicherweise eingesetzten Amin-Katalysatoren nach dem Stand der Technik. Auch hier wird auf die vorangegangene Beschreibung und die dortigen Erläuterungen und Testmethoden verwiesen. Bezüglich bevorzugter Ausgestaltungen dieses Gegenstandes wird ebenfalls auf die vorangegangene Beschreibung verwiesen, insbesondere auf die genannten bevorzugten Ausführungsformen.

**[0148]** Ein weiterer Gegenstand der Erfindung ist eine Zusammensetzung enthaltend mindestens eine Polyolkomponente, wobei die Zusammensetzung zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I), (II) und/oder (III) wie zuvor definiert und beschrieben, und/oder die entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindungen aufweist, wobei die Zusammensetzung vorzugsweise mindestens eine Isocyanatkomponente aufweist, und wobei die stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I), (II) und/oder (III) vorzugsweise als technische Produktmischung, wie zuvor beschrieben, enthalten ist, und wobei die Zusammensetzung vorzugsweise zusätzliche Amin-Katalysatoren ungleich Formel (I), (II) und/oder (III) umfasst.

**[0149]** Das molare Verhältnis der Gesamtmenge der stickstoffhaltigen Katalysatoren, umfassend die stickstoffhaltigen Verbindungen der Formel (I), (II) und/oder (III) gegenüber der Gesamtmenge der mit Isocyanaten reaktiven Gruppen der Polyolkomponente beträgt dabei vorzugsweise von  $4 \times 10^{-4}$  zu 1 bis 0,2 zu 1.

**[0150]** Es ist bevorzugt, dass die stickstoffhaltigen Verbindungen der Formel (I), (II) und/oder (III) entsprechende quaternisierte und/oder protonierte Verbindungen, in Gesamtmenge in einem Massenanteil von 0,01 bis 20,0 Teilen (pphp), bevorzugt 0,01 bis 5,00 Teilen und besonders bevorzugt 0,02 bis 3,00 Teilen bezogen auf 100 Teile (pphp) Polyolkomponente eingesetzt werden.

**[0151]** Die erfindungsgemäße Zusammensetzung kann zusätzlich ein oder mehrere Treibmittel, wie sie oben beschrieben sind, aufweisen. Neben oder an Stelle von Treibmitteln kann die erfindungsgemäße Zusammensetzung weitere Zusatzstoffe/Hilfsmittel oder Additive aufweisen, die bei der Herstellung von Polyurethansystemen, bevorzugt Polyurethanschäumen eingesetzt werden. Eine Auswahl geeigneter Hilfsmittel/Zusatzstoffe/Additive, wie z. B. Schaumstabilisatoren oder Flammschutzmittel, wurde bereits oben bei der Herstellung der Polyurethansysteme, insbesondere der Polyurethanschäumstoffe beschrieben.

**[0152]** Die Verarbeitung der erfindungsgemäßen Zusammensetzungen zu Polyurethansystemen, insbesondere Polyurethanschäumstoffen, kann nach allen dem Fachmann geläufigen Verfahren erfolgen, beispielsweise im Handmischverfahren oder bevorzugt mit Hilfe von Verschäumungsmaschinen, insbesondere Niederdruck- oder Hochdruck-Verschäumungsmaschinen. Dabei können diskontinuierliche Verfahren, beispielsweise zur Produktion von Formschäumen, Kühlschränken, Automobilsitzen, und Paneelen, oder kontinuierliche Verfahren, beispielsweise bei Dämmplatten, Metallverbundelementen, Blockschäumen oder bei Sprühverfahren zum Einsatz kommen.

**[0153]** Es können alle dem Fachmann bekannten Verfahren zur Herstellung von Polyurethanschäumstoffen verwendet werden. So kann zum Beispiel der Schäumungsprozess sowohl in horizontaler als auch in vertikaler Richtung, in diskontinuierlichen oder kontinuierlichen Anlagen erfolgen. Ebenso können die erfindungsgemäß eingesetzten Zusammensetzungen für die CO<sub>2</sub>-Technologie benutzt werden. Die Verwendung in Niederdruck- und Hochdruckmaschinen ist möglich, wobei die Zusammensetzungen sowohl direkt in die Mischkammer dosiert werden können oder auch schon vor der Mischkammer einer der danach in die Mischkammer gelangenden Komponenten zugemischt werden. Die Zumischung kann auch im Rohstofftank erfolgen.

**[0154]** Mittels der erfindungsgemäßen Verwendung von stickstoffhaltigen Verbindungen der Formel (I), (II) und/oder (III) und/oder der entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindungen, sind die nachfolgend beschriebenen erfindungsgemäßen Polyurethansysteme erhältlich.

**[0155]** Ein weiterer Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist eine Zusammensetzung, geeignet zum Einsatz bei der Herstellung von Polyurethanen, insbesondere von Polyurethanschäumstoffen, enthaltend

(a) zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I), insbesondere zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (II) oder (III), besonders bevorzugt zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (III), vorteilhafterweise in einer Gesamtmenge von  $\geq 5$  Gew.-%, bevorzugt 20-95 Gew.-%, insbesondere 30-70 Gew.-%,

(b) optional 1-(3-Aminopropyl)pyrrolidin, vorteilhafterweise in einer Menge  $\geq 5$  Gew.-%, bevorzugt 20-95 Gew.-%, insbesondere 30-70 Gew.-%,

(c) optional 1-(2-Aminoethyl)pyrrolidin, vorteilhafterweise in einer Menge  $\geq 5$  Gew.-%, bevorzugt 20-95 Gew.-%, insbesondere 30-70 Gew.-%,

(d) optional 1-(2-Hydroxyethyl)pyrrolidin, vorteilhafterweise in einer Menge  $\geq 5$  Gew.-%, bevorzugt 20-95 Gew.-%, insbesondere 30-70 Gew.-%,

(e) optional 1-(3-Hydroxypropyl)pyrrolidin, vorteilhafterweise in einer Menge  $\geq 5$  Gew.-%, bevorzugt 20-95 Gew.-%, insbesondere 30-70 Gew.-%,

(f) 2-(2-(Pyrrolidin-1-yl)ethoxy)ethanol, vorteilhafterweise in einer Menge  $\geq 5$  Gew.-%, bevorzugt 20-95 Gew.-%, insbesondere 30-70 Gew.-%,

(g) 1,1'-(Oxybis(ethan-2,1-diyl))dipyrrolidin, vorteilhafterweise in einer Menge  $\geq 5$  Gew.-%, bevorzugt 20-95 Gew.-%, insbesondere 30-70 Gew.-%,

(h) optional Ethylendiamin (EDA), vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%,

(i) optional 1,4-Butandiol, vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%,

- (j) optional Monoethylenglycol (MEG), vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%,
- (k) optional Diethylenglycol (DEG), vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%,
- (l) optional 1,2-Propylenglycol (PG), vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%,
- (m) optional Dipropylenglycol (DPG), vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%,
- (n) optional Diethanolamin, vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%,
- (o) optional Triethanolamin, vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%,
- (p) optional Monoethanolamin (MEA), vorteilhafterweise in einer Menge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%, und/oder
- (q) optional Trimethylenglycol, Butyldiglycol, Neopentylglycol, 2-Methyl-1,3-propandiol, N,N-Dimethylcyclohexylamin, N,N-Dimethylaminopropylamin, Triethylendiamin, 2,2,4-Trimethyl-2-silamorpholin, N-Ethyl-2,2-dimethyl-2-silamorpholin, N-(2-Aminoethyl)morpholin, N-(2-Hydroxyethyl)morpholin, N,N-Dimethylaminoethanol, N,N-Diethylaminoethanol, Bis(2-Dimethylaminoethylether), N,N-Dimethylaminoethoxyethanol, N,N,N'-Trimethyl-N'-(2-hydroxyethyl)bis(2-aminoethyl)ether, Tris(dimethylaminopropyl)hexahydro-1,3,5-triazin, 1,8-Diazabicyclo[5.4.0]undec-7-en, 1,5-Diazabicyclo[4.3.0]non-5-en, 1,5,7-triazabicyclo[4.4.0]dec-5-en, N-Methyl-1,5,7-triazabicyclo[4.4.0]dec-5-en, 1,4,6-triazabicyclo[3.3.0]oct-4-en, 1,1,3,3-Tetramethylguanidin und/oder 2,4,6-Tris(dimethylaminomethyl)phenol, vorteilhafterweise in einer Gesamtmenge  $\leq 95$  Gew.-%, insbesondere 20-90 Gew.-%, bevorzugt 30-80 Gew.-%.

**[0156]** Im Sinne des vorgenannten Gegenstandes der vorliegenden Erfindung sind besonders bevorzugte Zusammensetzungen solche Zusammensetzungen, in denen zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I), vorzugsweise zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (II) oder (III) insbesondere zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (III) und/oder eine entsprechende quaternisierte und/oder protonierte Verbindung verwendet wird in Kombination:

mit b), mit c), mit d), mit e), mit f), mit g), mit h), mit i), mit j), mit k), mit l), mit m), mit n), mit o), mit p), mit b) und c), mit b), c) und d), mit b), c), d) und e), mit c) und d), mit c), d) und e), mit d) und b), mit d) und e), mit d), b) und e), mit e) und b), mit e) und c), mit e) und b), mit f) und g), mit b), c), d), e), f) und g), mit b), c), d), e) und f), mit b), c), d), e) und g),

mit q), mit a), b), c), d), e), f), g) und q), mit a) und q), mit b) und q), mit c) und q), mit d) und q), mit e) und q), mit f) und q), mit g) und q), mit f), g) und q), mit b), d) und q), mit c), d) und q), mit c), f), g) und q), mit b), f), g) und q), mit c), g) und q), mit b), g) und q)

mit b) und j), mit c) und j), mit d) und j), mit e) und j), mit f) und j), mit g) und j), mit b), c) und j), mit b), c), d) und j), mit b), c), d), e) und j), mit c), d) und j), mit c), d), e) und j), mit d), b) und j), mit d), e) und j), mit d), b), e) und j), mit e), b) und j), mit e), c) und j), mit e), b) und j), mit f) und j), mit g) und j), mit f), g) und j), mit f), g) und j), mit b), c), d), e), f), g) und j), mit b), c), d), e), f) und j), mit b), c), d), e), g) und j),

mit b) und k), mit c) und k), mit d) und k), mit e) und k), mit f) und k), mit g) und k), mit b), c) und k), mit b), c), d) und k), mit b), c), d), e) und k), mit c), d) und k), mit c), d), e) und k), mit d), b) und k), mit d), e) und k), mit d), b), e) und k), mit e), b) und k), mit e), c) und k), mit e), b) und k), mit f) und k), mit g) und k), mit f), g) und k), mit f), g) und k), mit b), c), d), e), f), g) und k), mit b), c), d), e), f) und k), mit b), c), d), e), g) und k),

mit b) und m), mit c) und m), mit d) und m), mit e) und m), mit f) und m), mit g) und m), mit b), c) und m), mit b), c), d) und m), mit b), c), d), e) und m), mit c), d) und m), mit c), d), e) und m), mit d), b) und m), mit d), e) und m), mit d), b), e) und m), mit e), b) und m), mit e), c) und m), mit e), b) und m), mit f) und m), mit g) und m), mit f), g) und m), mit f), g) und m), mit b), c), d), e), f), g) und m), mit b), c), d), e), f) und m), mit b), c), d), e), g) und m),

mit b) und l), mit c) und l), mit d) und l), mit e) und l), mit f) und l), mit g) und l), mit b), c) und l), mit b), c), d) und l), mit b), c), d), e) und l), mit c), d) und l), mit c), d), e) und l), mit d), b) und l), mit d), e) und l), mit d), b), e) und l), mit e), b) und l), mit e), c) und l), mit e), b) und l), mit f) und l), mit g) und l), mit f), g) und l), mit f), g) und l), mit b), c), d), e), f), g) und l), mit b), c), d), e), f) und l), mit b), c), d), e), g) und l),



mit q) und j), mit a), b), c), d), e), f), g), q) und j), mit a), q) und j), mit b), q) und j), mit c), q) und j), mit d), q) und j), mit e), q) und j), mit f), q) und j), mit g), q) und j), mit f), g) q), und j), mit b), d), q) und j), mit c), d), q) und j), mit c), f), g), q) und j), mit b), f), g), q) und j), mit c), g), q) und j), mit b), g), q) und j)

mit q) und k), mit a), b), c), d), e), f), g), q) und k), mit a), q) und k), mit b), q) und k), mit c), q) und k), mit d), q) und k), mit e), q) und k), mit f), q) und k), mit g), q) und k), mit f), g) q), und k), mit b), d), q) und k), mit c), d), q) und k), mit c), f), g), q) und k), mit b), f), g), q) und k), mit c), g), q) und k), mit b), g), q) und k)

mit q) und l), mit a), b), c), d), e), f), g), q) und l), mit a), q) und l), mit b), q) und l), mit c), q) und l), mit d), q) und l), mit e), q) und l), mit f), q) und l), mit g), q) und l), mit f), g) q), und l), mit b), d), q) und l), mit c), d), q) und l), mit c), f), g), q) und l), mit b), f), g), q) und l), mit c), g), q) und l), mit b), g), q) und l)

mit q) und m), mit a), b), c), d), e), f), g), q) und m), mit a), q) und m), mit b), q) und m), mit c), q) und m), mit d), q) und m), mit e), q) und m), mit f), q) und m), mit g), q) und m), mit f), g) q), und m), mit b), d), q) und m), mit c), d), q) und m), mit c), f), g), q) und m), mit b), f), g), q) und m), mit c), g), q) und m) oder in Kombination mit b), g), q) und m).

**[0157]** Ermöglicht wird ein Polyurethansystem, welches durch eine Verwendung, wie zuvor beschrieben, erhältlich ist.

**[0158]** Diese Polyurethansysteme sind vorzugsweise Polyurethanschäume, bevorzugt Polyurethanhartschäume, Polyurethanweichschäume, viskoelastische Schäume, hochelastische Schäume sogenannte „High Resilience Schäume“ (HR), halbharte Polyurethanschäume, thermoverformbare Polyurethanschäume oder Integralschäume. Die Bezeichnung Polyurethan ist hierbei wiederum als Oberbegriff für ein aus Di- bzw. Polyisocyanaten und Polyolen oder anderen gegenüber Isocyanat reaktive Spezies, wie z.B. Aminen, hergestelltes Polymer zu verstehen, wobei die Urethan-Bindung nicht ausschließlicher oder überwiegender Bindungstyp sein muss. Auch Polyisocyanurate und Polyharnstoffe sind ausdrücklich mit eingeschlossen.

**[0159]** Das Polyurethansystem, insbesondere Polyurethanschaum, zeichnet sich vorzugsweise dadurch aus dass es ein Polyurethanhartschaum, ein Polyurethanweichschaum, ein viskoelastischer Schaum, ein High Resilience (HR) Schaum, ein halbharter Polyurethanschaum, ein thermoverformbarer Polyurethanschaum oder ein Integralschaum ist, wobei es vorzugsweise einen Massenanteil an stickstoffhaltigen Verbindungen der Formel (I), (II) und/oder (III) und/oder der entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindungen bzw. der durch Umsetzung dieser erhaltenen Reste am fertigen Polyurethanschaum von 0,005 bis 10 Gew.-%, bevorzugt von 0,05 bis 3 Gew.-%, besonders bevorzugt 0,1 bis 1 Gew.-%, aufweist.

**[0160]** In einer bevorzugten Ausführungsform handelt es sich bei den erfindungsgemäß hergestellten Polyurethanschaumstoffen um offenzellige Polyurethan-Schaumstoffe, insbesondere Weichschaumstoffe, besonders bevorzugt Heißweichschaumstoffe. Offenzellig heißt im Rahmen der vorliegenden Erfindung, dass ein Schaum eine gute Luftdurchlässigkeit (= Porosität) aufweist. Die Luftdurchlässigkeit des Schaums kann durch eine Staudruckmessung am Schaumstoff ermittelt werden. Die Staudruckmessung kann in Anlehnung an EN 29053 erfolgen. Wird der gemessene Staudruck in mm Wassersäule angegeben, so weisen offenzellige Polyurethan-Schäume, insbesondere PolyurethanWeichschäume einen Staudruck von kleiner 100 mm, bevorzugt  $\leq 50$  mm Wassersäule, bestimmt gemäß der in den Beispielen beschriebenen Messmethode, auf.

**[0161]** Eine bevorzugte Zusammensetzung zur Herstellung von Polyurethan- bzw. Polyisocyanurat-Schaum im Sinne der vorliegenden Erfindung weist ein Raumgewicht (RG) von vorzugsweise 5 bis 800, insbesondere 5 bis 300, bevorzugt 5 bis 150, besonders bevorzugt von 10 bis 90 kg/m<sup>3</sup> auf und hat insbesondere die folgende Zusammensetzung:

Komponente	Gewichtsanteil
Polyol	100
(Amin-)Katalysator	0,05 bis 5
Kalium-Trimerisierungskatalysator	0 bis 10
Siloxan	0,1 bis 15, vorzugsweise 0,2 bis 7
Wasser	0 bis < 25, vorzugsweise 0,1 bis 15
Treibmittel	0 bis 130
Flammschutzmittel	0 bis 70

Komponente	Gewichtsanteil
Füllstoffe	0 bis 150
weitere Additive	0 bis 20
Isocyanat-Index:	größer 15

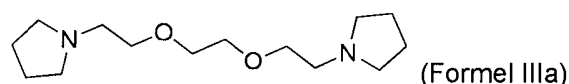
**[0162]** Ermöglicht wird die Verwendung von Polyurethansystemen, insbesondere von Polyurethanschäumen, wie zuvor beschrieben, als Kühltischisolierung, Dämmplatte, Sandwichelement, Rohrisolation, Sprühschaum, 1- & 1,5-Komponenten-Dosenschaum, Holzimitat, Modellschaum, Blumensteckschaum, Verpackungsschaum, Matratze, Möbelpolster, Möbelformschaum, Kopfkissen, „Rebonded Foam“, Schwamm-schaum, Automobil-Sitzpolster, Kopfstütze, Instrumententafel, Automobil-Innenverkleidung, Automobil-Dachhimmel, Schallabsorptionsmaterial, Lenkrad, Schuhsohle, Teppichrückseitenschaum, Filterschaum, Dicht-schaum, Dichtmittel und Kleber oder zur Herstellung entsprechender Produkte.

**[0163]** In den nachfolgend aufgeführten Beispielen wird die vorliegende Erfindung beispielhaft beschrieben, ohne dass die Erfindung, deren Anwendungsbreite sich aus der gesamten Beschreibung und den Ansprüchen ergibt, auf die in den Beispielen genannten Ausführungsformen beschränkt sein soll.

### Beispiele

#### Herstellung stickstoffhaltiger Verbindungen

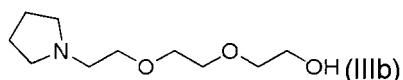
**[0164]** Synthesebeispiel 1: Herstellung einer Verbindung nach der Formel (III), am Beispiel der Verbindung nach Formel (IIIa)



Chemikalie	CAS	Lieferant
1,2-Bis(2-chloroethoxy)-ethan, >97%	112-26-5	Sigma-Aldrich Chemie GmbH
Pyrrolidin, > 99%	123-75-1	Sigma-Aldrich Chemie GmbH

**[0165]** In einem 250 ml Vierhalskolben, ausgestattet mit KPG-Rührer, Rückflusskühler, Temperaturmesssonde sowie Inertgaszuleitung wurden 35,0 g (0,187 mol) 1,2-Bis(2-chloroethoxy)-ethan vorgelegt. Nach einer Inertisierung der Reaktionsapparatur mittels Stickstoff wurde auf 50 °C erhitzt. Bei einer Reaktionstemperatur von 50 °C wurde mittels eines Tropftrichters mit der Dosage einer Menge von 60,0 g (0,84 mol) Pyrrolidin begonnen. Die Dosage erfolgte binnen 30 Minuten, wobei die Exothermie der Reaktion zu einem Temperaturanstieg bis auf 73 °C führte. Nach beendeter Dosage wurde auf 90 °C erhitzt und für 5 Stunden die Reaktionstemperatur gehalten. Nach vollständiger Reaktionszeit wurde der Reaktionsansatz auf Raumtemperatur abkühlen gelassen. Es zeigte sich am Folgetag, dass durch Quaternisierung entstandene Nebenprodukte im Reaktionsgemisch auskristallisiert waren. Um diese zu separieren, wurde der Ansatz auf 60 °C erhitzt und 150 ml Heptan hinzugegeben. Es wurde sodann über einen Faltenfilter abfiltriert und das Lösungsmittel sowie flüchtige Bestandteile am Rotationsverdampfer bei 105 °C und < 1 mbar abdestilliert. Es konnten so 42,11 g eines klaren, leicht gelblichen Produktes nach der Formel (IIIa) erhalten werden. Die 13 C-NMR-Analyse entsprachen der Erwartungen und bestätigten die Produktbildung.

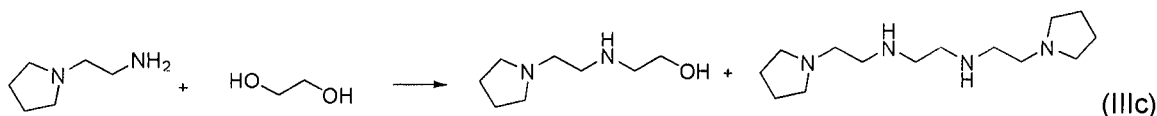
**[0166]** Synthesebeispiel 2: Herstellung einer Verbindung nach der Formel (III), am Beispiel der Verbindung nach Formel (IIIb)



Chemikalie	CAS	Lieferant
2-[2-(2-Chloroethoxy)ethoxy]ethanol, 96%	5197 -62-6	Sigma-Aldrich Chemie GmbH
Pyrrolidin, > 99%	123-75-1	Sigma-Aldrich Chemie GmbH
Kaliumcarbonat, wasserfrei	584-08-7	Sigma-Aldrich Chemie GmbH
Acetonitril, wasserfrei 99,8 %	75-05-8	Sigma-Aldrich Chemie GmbH
Ethylacetat, wasserfrei 99 %	141-78-6	Sigma-Aldrich Chemie GmbH
Diethylether, wasserfrei 99 %	60-29-7	Sigma-Aldrich Chemie GmbH

**[0167]** Der technischen Lehre von EP 1945222 B1 (Intermediate 11) folgend wurden in einer Apparatur bestehend aus einem 1 L Mehrhalskolben, ausgestattet mit KPG-Rührer, Rückflusskühler, Tropftrichter und Temperatursensor mit Inertgaszuleitung eine Menge von 18,67 g (263 mmol) Pyrrolidine und 375 ml Acetonitril vorgelegt. Es wurde zum Rückfluss des Lösungsmittels erhitzt und eine Lösung von 42,16 g (250 mmol) 2-[2-(2-Chloroethoxy) ethoxy]ethanol in 125 ml Acetonitril hinzugetropft. Nach einer Reaktionszeit von 24 Stunden wurde das Reaktionsgemisch auf Raumtemperatur abkühlen gelassen und über einen Faltenfilter filtriert wobei mit nur wenig Ethylacetat nachgewaschen wurde. Das Filtrat wurde sodann am Rotationsverdampfer scharf eingeeengt, der Rückstand mit wenig Diethylether aufgenommen, mit Filterhilfe (Celite®) versehen und erneut filtriert. Das Filtrat wurde erneut am Rotationsverdampfer scharf eingeeengt sodass 41,16 g (81 % d. Th.) eines leicht gelben Öls als Produkt nach der Formel (IIIb) erhalten werden konnten. Die Analyse mittels 1H- und 13C-NMR-Spektroskopie war in Einklang mit den Erwartungen und bestätigte die Produktbildung.

**[0168]** Synthesebeispiel 3: Herstellung einer Verbindung nach der Formel (III), am Beispiel der Verbindung nach Formel (IIIc)

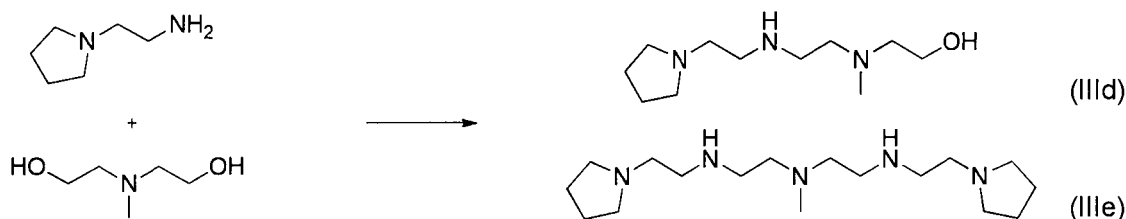


Chemikalie	CAS	Lieferant
1-(2-Aminoethyl)pyrrolidin	7154-73-6	ABCR
Ethylenglykol, 99,8 % (wasserfrei)	107-21-1	Sigma-Aldrich Chemie GmbH
Ruthenium(III)chlorid-Trihydrat, techn.	13815-94-6	Sigma-Aldrich Chemie GmbH
Triphenylphosphin, 99%	603-35-0	Sigma-Aldrich Chemie GmbH

**[0169]** Der technischen Lehre von G. Jenner et al. (Journal of Organometallic Chemistry, 373, 1989, 343-352) folgend wurden in einem 500 ml Laborautoclaven, ausgestattet mit einer Rührvorrichtung, einem beheizbaren Mantel, Druckabnehmer und Temperatursonde sowie Inertgaszuleitung eine Menge von 159,57 g (1,4 mol) 1-(2-Aminoethyl)pyrrolidin, 37,24 g (600 mmol) Ethylenglykol, 1,17 g (4,5 mmol) Ruthenium(III)chlorid-Trihydrat (0,75 mol % bez. auf Diol) und 3,54 g (13,5 mmol) Triphenylphosphin vorgelegt. Der Autoclav wurde verschlossen, mit Stickstoff inertisiert und der Mantel mit einem Thermo-Öl auf 190 °C geheizt wobei ein Druckanstieg beobachtet werden konnte. Es wurde sodann unter Rührung für 9 Stunden die Reaktionstemperatur gehalten. Nach beendeter Reaktionszeit wurde auf Raumtemperatur abkühlen gelassen und das Reaktionsgemisch gaschromatographisch untersucht. Die Analyse zeigte neben nicht umgesetztem 1-(2-Aminoethyl)pyrrolidin einen kleinen Anteil des mono-angelagerten Produktes und das Produkte nach der Formel (IIIc). Das rohe Reaktionsgemisch wurde mit wenig Filterhilfe (Celite®) versehen, über einen Faltenfilter filtriert und

sodann einer Feindestillation unterzogen. Es konnten so in einer klaren Fraktion (1 mbar / 85 - 90 °C) 23,2 g des mono-angelagerten Produktes in einer Reinheit von 97,2 % sowie in einer ebenfalls klaren, leicht gelblich und bei Raumtemperatur öl-artig viskosen Fraktion (0,5 - 0,8 mbar / 128 - 138 °C) 61,3 g des di-angelagerten Produktes nach Formel (IIIc) gewonnen werden. Die NMR-spektroskopischen wie auch die GC- bzw. GC/MS Analysen bestätigten die Produktbildung.

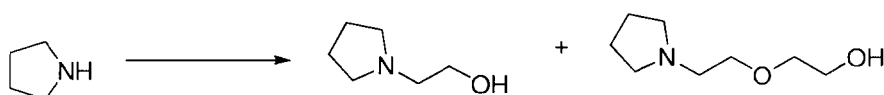
**[0170]** Synthesebeispiel 4: Herstellung einer Verbindung nach der Formel (III), am Beispiel der Verbindung nach Formel (III d) und (III e)



Chemikalie	CAS	Lieferant
1-(2-Aminoethyl)pyrrolidin	7154-73-6	ABCR
N-Methyldiethanolamin ≥99%,	105-59-9	Sigma-Aldrich Chemie GmbH
Ruthenium(III)chlorid-Trihydrat, techn.	13815-94-6	Sigma-Aldrich Chemie GmbH
Triphenylphosphin, 99%	603-35-0	Sigma-Aldrich Chemie GmbH

**[0171]** Der technischen Lehre von G. Jenner et al. (Journal of Organometallic Chemistry, 373, 1989, 343-352) folgend wurden in einem 500 ml Laborautoclaven, ausgestattet mit einer Rührvorrichtung, einem beheizbaren Mantel, Druckabnehmer und Temperatursonde sowie Inertgaszuleitung eine Menge von 113,98 g (1 mol) 1-(2-Aminoethyl)pyrrolidin, 71,5 g (600 mmol) N-Methyldiethanolamin, 1,17 g (4,5 mmol) Ruthenium(III)chlorid-Trihydrat (0,75 mol % bez. auf Diol) und 3,54 g (13,5 mmol) Triphenylphosphin vorgelegt. Der Autoclav wurde verschlossen, mit Stickstoff inertisiert und der Mantel mit einem Thermo-Öl auf 190 °C geheizt wobei ein Druckanstieg beobachtet werden konnte. Es wurde sodann unter Rührung für 9 Stunden die Reaktionstemperatur gehalten. Nach beendeter Reaktionszeit wurde auf Raumtemperatur abkühlen gelassen und das Reaktionsgemisch gaschromatographisch untersucht. Die Analyse zeigte neben nicht umgesetztem 1-(2-Aminoethyl)pyrrolidin einen sowohl mono-angelagertes Produkte sowie auch das diangelagerte Produkt. Das rohe Reaktionsgemisch wurde mit wenig Filterhilfe (Celite®) versehen, über einen Faltenfilter filtriert und sodann einer Feindestillation mittels Kurzwegverdampfer unterzogen. Es konnten so in einer leicht gelblichen, jedoch klaren Fraktion bei 0,8 - 1 mbar und einer Manteltemperatur von 100°C eine Menge von 44,2 g des mono-angelagerten Produktes nach der Formel (III d) in einer Reinheit von 95,5 % gewonnen werden. Im weiteren konnte in einer ebenfalls klaren, jedoch deutlich orangefarbenen und bei Raumtemperatur viskosen Fraktion, bei einem Druck von 0,05 - 0,09 mbar und einer Manteltemperatur von 160 °C eine Menge von 51,3 g des di-angelagerten Produktes nach Formel (III e) gewonnen werden. Die NMR-spektroskopischen wie auch die GC- bzw. GC/MS-Analysen bestätigten die Produktbildung.

**[0172]** Synthesebeispiel 5: Herstellung von 2-(2-(pyrrolidin-1-yl)ethoxy)ethanol



Chemikalie	CAS	Lieferant
Pyrrolidin, 99 %	123-75-1	ABCR
Ethylenoxid, 3 M in THF	75-21-8	Sigma-Aldrich Chemie GmbH

**[0173]** In einem 1000 ml Laborautoclaven, ausgestattet mit einer Rührvorrichtung, einem beheizbaren Mantel, Druckabnehmer und Temperatursonde sowie Inertgaszuleitung wurde unter Kühlung mittels einer Trockeneis/IPA-Kühlmischung eine Menge von 333,4 ml einer 3 molaren Lösung von Ethylenoxid in THF (entspr. 1 mol Ethylenoxid) vorgelegt und weitere 35,56 g (0,5 mol) Pyrrolidin hinzugegeben. Der zuvor mit Stickstoff gespülte Autoclav wurde dann über den Mantel mit einem Thermo-Öl auf 100 °C geheizt wobei ein Druckanstieg beobachtet werden konnte. Es wurde sodann unter Rührung für 6 Stunden die Reaktionstemperatur gehalten. Nach beendeter Reaktionszeit wurde auf Raumtemperatur abkühlen gelassen, das Druckgefäß entspannt und mit Stickstoff gespült. Das Lösemittel wurde am Rotationsverdampfer bei einer Badtemperatur von 50 °C im Membranpumpenvakuum mehrstündig entfernt. Das rohe Reaktionsgemisch wurde sodann gaschromatographisch untersucht wobei neben 15,1 % nicht umgesetztem Pyrrolidins auch 42,9 % des gewünschten mono-ethoxylierten Pyrrolidins und 26,7 % des di-ethoxylierten Pyrrolidins sowie 10,7 % tri-ethoxylierten Pyrrolidins und im Summe 4,6 %weiterer Nebenprodukte bzw. Lösungsmittelreste gefunden wurden. Es wurde sodann zur Isolierung des gewünschten mono- und di-ethoxylierten Pyrrolidins eine Feindestillation durchgeführt. Es konnten so bei einem Druck von 16 mbar und einer Kopftemperatur von 75 - 78 °C in einer klaren Fraktion das mono-ethoxylierte Produkt in einer GC-Reinheit von 96,9 % und bei einem Druck von 3 mbar und einer Kopftemperatur von 90 - 95 °C in einer ebenfalls klaren Fraktion das diethoxylierte Ziel-Produkt 2-(2-(pyrrolidin-1-yl)ethoxy)ethanol in einer GC-Reinheit von 94,2 % gewonnen werden. Die NMR-spektroskopischen wie auch die GC- bzw. GC/MS-Analysen bestätigten die Produktbildung.

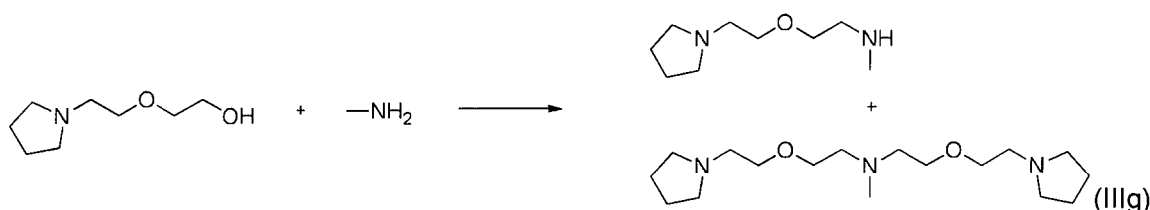
**[0174]** Synthesebeispiel 6: Herstellung einer Verbindung nach der Formel (III), am Beispiel der Verbindung nach Formel (III<sub>f</sub>)



Chemikalie	CAS	Lieferant
2-(2-(pyrrolidin-1-yl)ethoxy)ethanol	4076-32-8	
2-Methylamino-ethanol, >98%	109-83-1	Sigma-Aldrich Chemie GmbH
Ruthenium(III)chlorid-Trihydrat, techn.	13815-94-6	Sigma-Aldrich Chemie GmbH
Triphenylphosphin, 99%	603-35-0	Sigma-Aldrich Chemie GmbH

**[0175]** Der technischen Lehre von G. Jenner et al. (Journal of Organometallic Chemistry, 373, 1989, 343-352) folgend wurden in einem 500 ml Laborautoclaven, ausgestattet mit einer Rührvorrichtung, einem beheizbaren Mantel, Druckabnehmer und Temperatursonde sowie Inertgaszuleitung eine Menge von 159,23 g (1 mol) 2-(2-(pyrrolidin-1-yl)ethoxy)ethanol, 75,11 g (1 mol) 2-Methylamino-ethanol, 981 mg (3,75 mmol) Ruthenium(III)chlorid-Trihydrat (0,375 mol % bez. auf 2-(2-(pyrrolidin-1-yl)ethoxy)ethanol) und 2,95 g (11,25 mmol) Triphenylphosphin vorgelegt. Der Autoclav wurde verschlossen, mit Stickstoff inertisiert und der Mantel mit einem Thermo-Öl auf 190 °C geheizt wobei ein Druckanstieg beobachtet werden konnte. Es wurde sodann unter Rührung für 9 Stunden die Reaktionstemperatur gehalten. Nach beendeter Reaktionszeit wurde auf Raumtemperatur abkühlen gelassen und das Reaktionsgemisch gaschromatographisch untersucht. Die GC- und GC/MS - Analyse zeigte neben nicht umgesetztem 2-(2-(pyrrolidin-1-yl)ethoxy)ethanol Anteile des gewünschten Produktes in Höhe von 38 %, jedoch auch signifikante Mengen an Nebenprodukten aus der intermolekularen Reaktion des 2-Methylamino-ethanols. Das rohe Reaktionsgemisch wurde daher mit Ethanol und wenig Filterhilfe (Celite®) versehen, über einen Faltenfilter filtriert und das Lösungsmittel sodann am Rotationsverdampfer entfernt. Es wurde anschließend eine fraktionierte Feindestillation durchgeführt sodass das gewünschte Produkt nach der Formel (III<sub>f</sub>) mit 23% Ausbeute gewonnen werden konnte. Die NMR-spektroskopischen wie auch die GC- bzw. GC/MS Analysen bestätigten die gewünschte Produktbildung.

**[0176]** Synthesebeispiel 7: Herstellung einer Verbindung nach der Formel (III), am Beispiel der Verbindung nach Formel (III<sub>g</sub>), erfindungsgemäß



Chemikalie	CAS	Lieferant
2-(2-(pyrrolidin-1-yl)ethoxy)ethanol	4076-32-8	
Methylamin, 2 M in THF	74-89-5	Sigma-Aldrich Chemie GmbH
Ruthenium(III)chlorid-Trihydrat, techn.	13815-94-6	Sigma-Aldrich Chemie GmbH
Triphenylphosphin, 99%	603-35-0	Sigma-Aldrich Chemie GmbH

**[0177]** Der technischen Lehre von G. Jenner et al. (Journal of Organometallic Chemistry, 373, 1989, 343-352) folgend wurden in einem 500 ml Laborautoclaven, ausgestattet mit einer Rührvorrichtung, einem beheizbaren Mantel, Druckabnehmer und Temperatursonde sowie Inertgaszuleitung eine Menge von 79,62 g (0,5 mol) 2-(2-(pyrrolidin-1-yl)ethoxy)ethanol, 250 ml (entspr. 0,5 mol) einer Lösung von Methylamin (2 M in THF), 491 mg (1,875 mmol) Ruthenium(III)chlorid-Trihydrat (0,375 mol % bez. auf 2-(2-(pyrrolidin-1-yl)ethoxy)ethanol) und 1,48 g (5,7 mmol) Triphenylphosphin vorgelegt. Der Autoclav wurde verschlossen, mit Stickstoff inertisiert und der Mantel mit einem Thermo-Öl auf 130°C geheizt wobei ein Druckanstieg beobachtet werden konnte. Es wurde sodann unter Rührung für 12 Stunden die Reaktionstemperatur gehalten. Nach beendeter Reaktionszeit wurde auf Raumtemperatur abkühlen gelassen und das Reaktionsgemisch gaschromatographisch untersucht. Die GC- und GC/MS - Analyse zeigte signifikante Anteile an nicht umgesetztem 2-(2-(pyrrolidin-1-yl)ethoxy)ethanol, jedoch auch Anteile des gewünschten Produktes in Höhe von 23 %, neben verschiedenen anderen Nebenprodukten. Das rohe Reaktionsgemisch wurde daher mit Ethanol und wenig Filterhilfe (Celite®) versehen, über einen Faltenfilter filtriert und das Lösungsmittel sodann am Rotationsverdampfer entfernt. Der Rückstand wurde anschließend eine fraktionierte Feindestillation unterzogen wobei das gewünschte Produkt nach der Formel (IIIg) in einer Fraktion mit einer Ausbeute von 12 % gewonnen werden konnte. Die GC-Reinheit dieser Fraktion betrug 94,3 % und die NMR spektroskopischen wie auch die GC/MS Analysen bestätigten die gewünschte Produktbildung.

#### Hartschaum - Verschäumungsbeispiele

Beispiel 1: Herstellung von Polyurethanhartschaumstoffen, beispielsweise zur Anwendung bei der Isolation von Kühlmöbeln

**[0178]** Für die anwendungstechnische Ausprüfung der erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen wurde die in Tabelle 1 angegebene Schaumformulierung verwendet.

Tabelle 1: Formulierung 1 für Hartschaum-Anwendungen.

Formulierung 1	Massenteile (pphp)
Polyol 1 <sup>1)</sup>	100 Teile
Wasser	2,60 Teile
Cyclopentan	13,1 Teile
Amin	0,80 oder 1,50 Teile (siehe Tabelle 2)
TEGOSTAB® B 8460 <sup>2)</sup>	1,50 Teile
Desmodur® 44V20L <sup>3)</sup>	198,5 Teile

## Formulierung 1

## Massenteile (pphp)

<sup>1</sup>Polyol 1: Sorbitol/Glycerin-basiertes Polyetherpolyol mit einer OH-Zahl von 471 mgKOH/g.

<sup>2</sup>Polyethermodifiziertes Polysiloxan.

<sup>3</sup>polymeres MDI der Firma Bayer, 200 mPa·s, 31,5 % NCO, Funktionalität 2,7.

**[0179]** Die Durchführung der Verschäumungen erfolgte im Handmischverfahren. Es wurden die Formulierungen, wie in Tabelle 1 angegeben, mit verschiedenen stickstoffhaltigen Katalysatoren (Aminen) verwendet. Dazu wurden Polyol 1, konventioneller bzw. erfindungsgemäßer stickstoffhaltiger Katalysator (Amin), Wasser, Schaumstabilisator und Treibmittel in einen Becher eingewogen und mit einem Tellerrührer von 6 cm Durchmesser 30 Sekunden bei 1000 U/min vermischt. Durch erneutes Abwiegen wurde die beim Mischvorgang verdunstete Treibmittelmenge bestimmt und wieder ergänzt. Jetzt wurde das Isocyanat (MDI) zugegeben, die Reaktionsmischung wurde mit dem beschriebenen Rührer 5 s bei 3000 U/min verrührt und sofort in eine mit Papier ausgekleidete Kiste (27 cm × 14 cm Grundfläche und 14 cm Höhe) überführt. Zur Beurteilung der katalytischen Eigenschaften wurden die folgenden charakteristischen Parameter bestimmt: Creme-Zeit, Gel-Zeit (Fadenziehzeit), Steigzeit und Klebfrei-Zeit.

**[0180]** Die Ergebnisse der Beurteilung der katalytischen Eigenschaften der erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindung nach der Formel (III) sind in Tabelle 2 zusammengestellt. Als Vergleichskatalysatoren nach dem Stand der Technik wurden N,N-Dimethylcyclohexylamin (DMCHA), Dimethylaminoethoxyethanol (DMEE), Pentamethyldiethylentriamin (PMDETA) und Bis(2-Dimethylaminoethylether) (BDE) eingesetzt.

Tabelle 2: Ergebnisse der Verschäumungen nach Formulierung 1 (Tabelle 1).

Amin	Cremezeit [s] <sup>3</sup>	Gelzeit [s] <sup>3</sup>	Steigzeit [s] <sup>3</sup>	Klebfreizeit [s] <sup>3</sup>
DMCHA <sup>1</sup>	40	143	305	329
DMEE <sup>1</sup>	31	158	274	308
PMDETA <sup>2</sup>	15	129	205	234
BDE <sup>2</sup>	8	121	179	196
FORMEL (IIIa*) <sup>1</sup>	20	160	235	325
FORMEL (IIIb*) <sup>1</sup>	39	176	277	290
FORMEL (IIIc*) <sup>1</sup>	62	282	435	510
FORMEL (IIId*) <sup>1</sup>	53	214	378	432
FORMEL (IIIe*) <sup>1</sup>	55	219	390	420
FORMEL (IIIf*) <sup>1</sup>	20	136	203	218
FORMEL (IIIg*) <sup>1</sup> **	17	128	227	278

<sup>1</sup>1,50 Teile Katalysator verwendet.

<sup>2</sup>0,80 Teile Katalysator verwendet.

<sup>3</sup>Zeit-Angaben in Sekunden [s].

\* jeweils erhalten nach den vorgenannten Synthesebeispielen

\*\* erfindungsgemäß

**[0181]** Wie der Tabelle 2 entnommen werden kann, zeigen die stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (III) eine moderate bis sehr gute katalytische Aktivität im Hartschaum. Insbesondere die stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (IIIa), (IIId) und (IIIg), erfindungsgemäß, weisen gerade am Anfang der Verschäumung eine hohe Aktivität auf, was anhand der Werte für die Cremezeit ersichtlich ist. Das weitere Reaktionsprofil legt nahe, dass es sich hierbei, ähnlich wie bei PMDETA und BDE, um Katalysatoren handelt, die bevorzugt die Treib-Reaktion katalysieren. Die restlichen stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (III) liegen hinsichtlich ihres katalytischen Profils im Bereich von DMEE, wobei hier insbesondere die stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (IIIb) eine leichte Verbesserung hinsichtlich der Endaushärtung aufweist.

## Weichschaum - Anwendungstechnische Tests

## Physikalische Eigenschaften der Polyurethanweichschaumstoffe:

**[0182]** Die hergestellten Polyurethanweichschäume wurden anhand folgender physikalischer Eigenschaften beurteilt:

a) Rücksacken des Schaumstoffes nach dem Ende der Steigphase (=Rückfall): Der Rückfall, bzw. das Nachsteigen ergibt sich aus der Differenz der Schaumhöhe nach direktem Abblasen und nach 3 Minuten, nach Abblasen des Schaums. Die Schaumhöhe wird dabei durch eine an einem Zentimetermaß befestigte Nadel auf dem Maximum in der Mitte der Schaumkuppe gemessen. Ein negativer Wert beschreibt hierbei das Rücksacken des Schaumes nach dem Abblasen, ein positiver Wert beschreibt entsprechend das Nachsteigen des Schaumes.

b) Schaumhöhe: Die Endhöhe des Schaums wird dadurch bestimmt, dass der Rückfall bzw. das Nachsteigen von bzw. zu der Schaumhöhe nach dem Abblasen subtrahiert bzw. addiert wird. Die Schaumhöhe wird in Zentimeter (cm) angegeben.

c) Raumgewicht (RG): Die Bestimmung erfolgt, wie in ASTM D 3574 - 11 unter Test A beschrieben, durch Messung der Core Density. Das Raumgewicht wird in  $\text{kg/m}^3$  angegeben.

d) Porosität: Die Luftdurchlässigkeit des Schaums wurde durch eine Staudruckmessung am Schaumstoff ermittelt. Der gemessene Staudruck wird in mm Wassersäule angegeben, wobei niedrigere Staudruckwerte einen offeneren Schaum charakterisieren. Die Werte wurden im Bereich von 0 bis 300 mm gemessen.

Die Messung des Staudrucks erfolgte mittels einer Apparatur umfassend eine Stickstoffquelle, Reduzierventil mit Manometer, Durchflussregelschraube, Waschflasche, Durchflussmessgerät, T-Stück, Auflegedüse und einem skaliertem Glasrohr, in welches Wasser gefüllt ist. Die Auflegedüse weist eine Kantenlänge von  $100 \times 100$  mm, ein Gewicht von 800 g, eine lichte Weite der Austrittsöffnung von 5 mm, eine lichte Weite des unteren Auflagerringes von 20 mm und einen Außendurchmesser des unteren Auflagerringes von 30 mm auf.

Die Messung erfolgt durch Einstellung des Stickstoffvordrucks per Reduzierventil auf 1 bar und Einregeln der Durchflussmenge auf 480 l/h. Die Wassermenge wird im skalierten Glasrohr so eingestellt, dass keine Druckdifferenz aufgebaut und ablesbar ist. Für die Vermessung des Prüfkörpers mit einer Dimension von  $250 \times 250 \times 50$  mm wird die Auflegedüse an den Ecken des Prüfkörpers kantenkongruent aufgelegt sowie einmal an der (geschätzten) Mitte des Prüfkörpers (jeweils auf der Seite mit der größten Oberfläche) aufgelegt. Abgelesen wird, wenn sich ein konstanter Staudruck eingestellt hat. Die Auswertung erfolgt durch Mittelwertbildung über die fünf erhaltenen Messwerte.

e) Stauchhärte CLD, 40 % nach DIN EN ISO 3386. Die Angabe der Messwerte erfolgt in Kilopascal (kPa).

**[0183]** Messung der Schaum-Emissionen (VOC- und Fog-Wert) in Anlehnung an die Prüfvorschrift VDA 278 in der Version vom Oktober 2011:

Das Verfahren dient zur Ermittlung von Emissionen aus nichtmetallischen Materialein, die für Formteile in Kraftfahrzeugen zum Einsatz kommen. Die Emission von leichtflüchtigen organischen Verbindungen (VOC-Wert, 30 Minuten bei  $90^\circ\text{C}$ ) sowie dem Anteil kondensierbarer Substanzen (Fog-Wert, 60 Minuten bei  $120^\circ\text{C}$ ), insbesondere der Katalyse-bedingten Emissionen, die Emissionen der einzelnen Bestandteile erfindungsgemäßer Katalysatorkombinationen oder ihrer Zer- oder Umsetzungsprodukte, wurde in Anlehnung an die Prüfvorschrift VDA 278 in der Version vom Oktober 2011 bestimmt. Im Folgenden wird die Durchführung der entsprechenden Thermodesorption mit anschließender Gaschromatographie/Massenspektrometrie-Kopplung (GC/MS) beschrieben.

a) Messtechnik: Die Thermodesorption wurde mit einem Thermodesorber „TDS2“ mit Probenwechsler der Fa. Gerstel, Mülheim, in Verbindung mit einem Agilent 7890/5975 GC/MSD-System durchgeführt.

b) Die Messbedingungen für VOC-Messungen sind in Tabellen 3 und 4 angegeben.



Tabelle 3: Messparameter Thermodesorption für den VOC-Analysenlauf.

Thermodesorption	Gerstel TDS2
Desorptionstemperatur	90 °C
Desorptionsdauer	30 min
Fluss	65 ml/min
Transferline	280°C
Kryofokussierung	KAS 4
Liner	Glasverdampferrohr mit silanisierter Glaswolle
Temperatur	-150°C

Tabelle 4: Messparameter Gaschromatographie/Massenspektrometrie für den VOC-Analysenlauf.

GC	Kapillar-GC Agilent 7890
Injektor	PTV Split 1:50
Temperaturprogramm	-150°C; 1 min; ↗10°C/s; 280°C
Säule	Agilent 19091 B-115, Ultra 2, 50 m * 0,32 mm dF 0,5µm
Fluss	1,3 ml/min const. Flow
Temperaturprogramm	50°C; 2 min; ↗3°C/min; 92°C; ↗5°C/min; 160°C; ↗10°C/min; 280°C, 20 min
Detektor	Agilent MSD 5975
Modus	Scan 29-350 amu 2,3 scans/sec
Auswertung	Auswertung des Totalionenstrom-Chromatogramms durch Berechnung als Toluoläquivalent

c) Kalibrierung: Zur Kalibrierung wurde 2 µl eines Gemisches aus Toluol und Hexadekan in Methanol (je 0,125 mg/ml) auf ein gereinigtes, mit Tenax®TA (mesh 35/60) gefülltes Adsorptionsröhrchen gegeben und vermessen (Desorption 5 min; 280 °C).

d) Bei Tenax® TA handelt es sich um ein poröses Polymerharz basierend auf 2.6-Diphenylen-oxi-d, erhältlich beispielsweise bei der Firma Scientific Instrument Services, 1027 Old York Rd., Ringoes, NJ 08551.

e) Probenvorbereitung für die VOC-Messung: 15 mg Schaumstoff wurden in drei Teilproben in einem Thermodesorptionsröhrchen platziert. Dabei wurde darauf geachtet, dass der Schaum nicht komprimiert wird.

f) Probenvorbereitung für die Fog-Messung: Es wurde die gleiche Schaumprobe verwendet, wie für die VOC-Messung. Hinsichtlich der Messanordnung wurde immer zuerst die VOC-Messung und im Anschluss die Fog-Messung durchgeführt, wobei mittels eines Autosampler-Systems ein jeweils konstanter Abstand zwischen den entsprechenden VOC- und Fog-Messungen gewährleistet wurde.

g) Die Messbedingungen für Fog-Messungen sind in Tabelle 5 und 6 wiedergegeben.

Tabelle 5: Messparameter Thermodesorption für den Fog-Analysenlauf.

Thermodesorption	Gerstel TDS2
Desorptionstemperatur	120 °C
Desorptionsdauer	60 min
Fluss	65 ml/min
Transferline	280°C
Kryofokussierung	KAS 4
Liner	Glasverdampferrohr mit silanisierter Glaswolle
Temperatur	-150°C

Tabelle 6: Messparameter Gaschromatographie/Massenspektrometrie für den Fog-Analysenlauf.

GC	Kapillar-GC Agilent 7890
Injektor	PTV Split 1:50
Temperaturprogramm	-150°C; 1 min; ↗10°C/s; 280°C
Säule	Agilent 19091B-115, Ultra 2, 50 m * 0,32 mm dF 0,5µm
Fluss	1,3 ml/min const. Flow
Temperaturprogramm	50°C; 2 min; ↗25°C/min; 160°C; ↗10°C/min; 280°C; 20 min
Detektor	Agilent MSD 5975
Modus	Scan 29-450 amu 2,3 scans/sec
Auswertung	Auswertung des Totalionenstrom-Chromatogramms durch Berechnung als Hexadekanäquivalent

h) Kalibrierung: Zur Kalibrierung wurde 2 µl eines Gemisches aus Toluol und Hexadekan in Methanol (je 0,125 mg/ml) auf ein gereinigtes, mit Tenax® TA (mesh 35/60) gefülltes Adsorptionsröhrchen gegeben und vermessen (Desorption 5 min; 280 °C).

**[0184]** Bestimmung der Raumtemperatur-Emission nach dem so genannten Prüfkammertest (PK): Von den erhaltenen Schäumen wurde die Emission, insbesondere die Katalyse-bedingten Emissionen, die Emissionen der einzelnen Bestandteile erfindungsgemäßer Katalysatorkombinationen oder ihrer Zer- oder Umsetzungsprodukte, bei Raumtemperatur in Anlehnung an die DIN-Vorschrift DIN EN ISO 16000-9:2008-04 bestimmt. Die Probenentnahme erfolgte nach 24 Stunden. Hierzu wurden 2 Liter der Prüfkammeratmosphäre mit einer Flussrate von 100 ml/min über ein mit Tenax® TA (mesh35/60) gefülltes Adsorptionsröhrchen gegeben. Im Folgenden wird die Durchführung der Thermodesorption mit anschließender Gaschromatographie/Massenspektrometrie-Kopplung (GC/MS) beschrieben.

a) Messtechnik: Die Thermodesorption wurde mit einem Thermodesorber „TDS2“ mit Probenwechsler der Fa. Gerstel, Mülheim, in Verbindung mit einem Agilent 7890/5975 GC/MSD-System durchgeführt.

b) Die Messbedingungen sind in Tabelle 7 und 8 angegeben.

Tabelle 7: Messparameter Thermodesorption für PK-Messung.

Thermodesorption	Gerstel TDS2
Desorptionstemperatur	280°C
Desorptionsdauer	5 min
Fluss	65 ml/min
Transferline	280°C
Kryofokussierung	KAS 4
Liner	Glasverdampferrohr mit silanisierter Glaswolle
Temperatur	-150°C

Tabelle 8: Messparameter Gaschromatographie/Massenspektrometrie für PK-Messung.

GC	Kapillar-GC Agilent 7890
Temperaturprogramm	-150°C; 1 min; ↗10°C/s; 280°C
Säule	Agilent 19091B-115, Ultra 2, 50 m * 0,32 mm dF 0,5µm
Fluss	1,3 ml/min const. Flow
Temperaturprogramm	50°C; 2 min; ↗3°C/min; 92°C; ↗5°C/min; 160°C; ↗10°C/min; 280°C, 20 min

Detektor	Agilent MSD 5975
Auswertung	Auswertung des Totalionenstrom-Chromatogramms durch Berechnung als Toluoläquivalent

c) Zur Kalibrierung wurde 2 µl eines Gemisches aus Toluol und Hexadekan in Methanol (je 0,125 mg/ml) auf ein gereinigtes, mit Tenax®TA (mesh35/60) gefülltes Adsorptionsröhrchen gegeben und vermessen (Desorption 5 min; 280°C).

#### Weichschaum - Verschäumungsbeispiele

##### Beispiel 2: Herstellung von Polyurethanweichschaumstoffen (Weichblockschaum)

**[0185]** Für die anwendungstechnische Ausprüfung der erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen wurden die in Tabelle 9 angegebenen Schaumformulierungen verwendet.

Tabelle 9: Formulierung 2 für Weichblockschaum-Anwendungen.

Formulierung 2	Massenteile (pphp)
Polyol 1 <sup>1)</sup>	100 Teile
Wasser	3,00 Teile
Zinn-Katalysator <sup>2)</sup>	0,20 Teile
Amin	0,20 Teile
TEGOSTAB® BF 2370 <sup>3)</sup>	0,80 Teile
Desmodur® T 80 <sup>4)</sup>	38,1 Teile

<sup>1)</sup>Polyol 1: Glycerin-basiertes Polyetherpolyol mit einer OH-Zahl von 48 mgKOH/g.

<sup>2)</sup>KOSMOS® 29, erhältlich bei der Firma Evonik Industries: Zinn(II)-Salz der 2-Ethylhexansäure.

<sup>3)</sup>Polyethermodifiziertes Polysiloxan.

<sup>4)</sup>Toluylendiisocyanat T 80 (80 % 2,4-Isomer, 20 % 2,6-Isomer) der Firma Bayer, 3 mPa·s, 48 % NCO, Funktionalität 2.

**[0186]** Bei der Verschäumung wurden 500 g Polyol eingesetzt; die anderen Formulierungsbestandteile wurden entsprechend umgerechnet. Dabei bedeutete beispielsweise 1,00 Teil einer Komponente 1,00 g einer Substanz je 100 g Polyol.

**[0187]** Die Durchführung der Verschäumungen erfolgte im Handmischverfahren. Es wurden die in Formulierungen, wie in Tabelle 9 angegeben, mit verschiedenen stickstoffhaltigen Katalysatoren (Aminen) verwendet. Dazu wurden Polyol, konventioneller bzw. erfindungsgemäßer stickstoffhaltiger Katalysator (Amin), Zinn-Katalysator, Wasser und Schaumstabilisator in einen Becher eingewogen und 60 Sekunden bei 1000 U/min verrührt. Nach Zugabe des Isocyanats (TDI) wurde die Reaktionsmischung 7 s bei 2500 U/min verrührt und sofort in eine mit Papier ausgekleidete Kiste (27 cm × 27 cm Grundfläche und 27 cm Höhe) 2 überführt. Zur Beurteilung der katalytischen Eigenschaften wurden die folgenden charakteristischen Parameter bestimmt: Creme-Zeit, Steigzeit, Steighöhe, Stärke des Abblasens (=Blow Off) und Rücksacken des Schaumstoffes nach dem Ende der Steigphase (=Rückfall).

**[0188]** Aus den resultierenden Schaumblöcken wurden definierte Schaumkörper ausgeschnitten, welche weiter analysiert wurden. Folgende physikalischen Eigenschaften wurden an Hand der Probenkörper bestimmt: Raumgewicht (RG), Porosität (= Luftdurchlässigkeit) und Stauchhärte CLD (40%).

**[0189]** Die Ergebnisse der Beurteilung der katalytischen Eigenschaften der erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindung nach der Formel (III) sowie der physikalischen Eigenschaften der resultierenden Blockweichschaumstoffe sind in Tabelle 10 zusammengestellt. Als Vergleichskatalysatoren nach dem Stand der Technik wurden Triethylendiamin, 33% Gew.ige Lösung in Dipropylenglykol (TEGOAMIN® 33, erhältlich bei der Firma Evonik Industries), N,N-Dimethylethanolamin (TEGOAMIN® DMEA, erhältlich bei der Firma Evonik Industries), Bis(2-Dimethylaminoethylether), 70 Gew.-%ige Lösung in Dipropylenglykol (TEGOAMIN® BDE, erhältlich bei der Firma Evonik Industries) und N,N,N'-Trimethyl-N'-(2-hydroxyethyl)bis(2-aminoethyl)ether (Jeffcat® ZF-10,

erhältlich bei der Firma Huntsman) eingesetzt. Es wurden jeweils 0,20 pphp (= Gewichtsteile bezogen auf 100 Gewichtsteile Polyol) Amin eingesetzt.

Tabelle 10: Ergebnisse der Verschäumungen nach Formulierung 2 (Tabelle 9).

Amin	Steigzeit [s]	Rückfall [cm]	Höhe [cm]	RG [kg/m <sup>3</sup> ]	Porosität [mm] <sup>1)</sup>	CLD 40 % [kPa]
TEGOAMIN <sup>®</sup> 33	120	0,1	28,6	31,6	24	4,4
TEGOAMIN <sup>®</sup> DMEA	137	0,1	28,0	31,2	17	3,8
TEGOAMIN <sup>®</sup> BDE	93	0,6	29,0	30,9	12	3,5
Jeffcat <sup>®</sup> ZF-10	108	0,6	29,0	30,7	10	3,5
FORMEL (IIIa*)	120	0,3	28,7	31,2	18	3,7
FORMEL (IIIb*)	150	0,0	27,5	31,6	36	4,2
FORMEL (IIIc*)	133	0,2	28,0	31,3	20	4,0
FORMEL (IIId*)	119	0,4	28,6	31,0	16	3,9
FORMEL (IIIe*)	128	0,2	28,4	31,4	21	3,9
FORMEL (IIIf*)	112	0,4	28,8	31,0	15	3,7
FORMEL (IIIg**)	115	0,3	28,7	31,2	18	3,9

<sup>1)</sup> = (Staudruck in mm Wassersäule).

\* jeweils erhalten nach den vorgenannten Synthesebeispielen

\*\* erfindungsgemäß

**[0190]** Wie der Tabelle 10 entnommen werden kann, besitzen die Verbindungen nach der Formel (III) teils eine hohe katalytische Aktivität im Heißweisschaum. In der gewählten Formulierung war es mit allen Verbindungen nach der Formel (III) möglich, hinreichend offenzellige Weisschaumstoffe herzustellen. Hinsichtlich der Aktivität und Selektivität sind die hochaktiven stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (III) ähnlich einzuordnen wie Jeffcat<sup>®</sup> ZF-10, und zwar als Katalysatoren, die bevorzugt die Treib-Reaktion katalysieren. Die stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (IIIb), (IIIc) und (IIIe) besitzen eine ähnliche Performance wie TEGOAMIN<sup>®</sup> DMEA. Die Verbindungen nach der Formel (IIIa) und (IIId) sind hinsichtlich der Steigzeit vergleichbar mit TEGOAMIN<sup>®</sup> 33. Jedoch deuten die erhaltenen physikalischen Messwerte darauf hin, dass es sich hier um Katalysatoren handelt, die zwar eine ausgewogene Selektivität aufweisen, aber die Treib-Reaktion leicht bevorzugen.

### Beispiel 3: Emissionen von Polyurethanblockweisschaumstoffen

**[0191]** Um den Einfluss der erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen auf die Schaum-emissionen zu untersuchen, wurden für die anwendungstechnische Ausprüfung von Blockweisschaumstoffen die in Tabelle 11 angegebene Schaumformulierung verwendet, die ein emissionsarmes Polyol und einen emissionsarmen Zinn-Katalysator enthält.

Tabelle 11: Formulierung 3, Schaum-Emissionen in Weichblockschaum-Anwendungen.

Formulierung 3	Massenteile (pphp)
Polyol 1 <sup>1)</sup>	100 Teile
Wasser	3,00 Teile
Zinn-Katalysator <sup>2)</sup>	0,60 Teile
Amin	0,15 Teile
TEGOSTAB <sup>®</sup> BF 2370 <sup>3)</sup>	0,80 Teile
Desmodur <sup>®</sup> T 80 <sup>4)</sup>	41,6 Teile

<sup>1)</sup>Polyol 1: Emissionsarmes Glycerin-basiertes Polyetherpolyol mit einer OH-Zahl von 56 mgKOH/g.

<sup>2)</sup>KOSMOS<sup>®</sup> EF, erhältlich bei der Firma Evonik Industries: Zinn(II)-Salz der Rizinolsäure.

Formulierung 3

Massenteile (pphp)

<sup>3</sup>Polyethermodifiziertes Polysiloxan.<sup>4</sup>Toluylendiisocyanat T 80 (80 % 2,4-Isomer, 20 % 2,6-Isomer) der Firma Bayer, 3 mPa·s, 48 % NCO, Funktionalität 2.

**[0192]** Bei der Verschäumung wurden 500 g Polyol eingesetzt; die anderen Formulierungsbestandteile wurden entsprechend umgerechnet. Dabei bedeutete beispielsweise 1,00 Teil einer Komponente 1,00 g einer Substanz je 100 g Polyol.

**[0193]** Die Durchführung der Verschäumungen erfolgte im Handmischverfahren. Es wurden die in Formulierungen, wie in Tabelle 11 angegeben, mit verschiedenen stickstoffhaltigen Katalysatoren (Aminen) verwendet. Dazu wurden emissionsarmes Polyol, konventioneller bzw. erfindungsgemäßer stickstoffhaltiger Katalysator (Amin), emissionsarmer Zinn-Katalysator, Wasser und Schaumstabilisator in einen Becher eingewogen und 60 Sekunden bei 1000 U/min vermischt. Nach Zugabe des Isocyanats (TDI) wurde die Reaktionsmischung 7 s bei 2500 U/min verrührt und sofort in eine mit Papier ausgekleidete Kiste (27 cm × 27 cm Grundfläche und 27 cm Höhe) überführt und der resultierende Schaum nach dem Abblasen mit Polyethylen-Folie luftdicht verschlossen. Nach einer Aushärtungsphase von 24 Stunden wurde aus dem resultierenden Schaumblock ein definierter Schaumwürfel (7 cm × 7 cm × 7 cm) herausgeschnitten, welcher vollständig mit Aluminiumfolie umschlossen und weiterhin mit Polyethylen-Folie versiegelt wurde.

**[0194]** Das Emissionsverhalten der zuvor beschriebenen Schäume wurde im Anschluss bei Raumtemperatur nach dem Prüfkammertest in Anlehnung an die DIN-Vorschrift DIN EN ISO 16000-9:2008-04, wie oben beschrieben, untersucht. Die Ergebnisse sind in Tabelle 12 wiedergegeben.

Tabelle 12: Emissionen der Blockweichschaumstoffe nach Formulierung 3 (Tabelle 11).

## Gehalt an flüchtigen organischen Verbindungen nach dem Prüfkammer-Test

Amin	PK <sub>ges</sub> <sup>1)</sup> [ $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ]	PK <sub>Amin</sub> <sup>1)</sup> [ $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ]
TEGOAMIN® 33	96	68
TEGOAMIN® DMEA	28	< 10
TEGOAMIN® BDE	316	289
Jeffcat ZF-10	< 20	< 10
FORMEL (IIIa*)	< 20	< 10
FORMEL (IIIb*)	< 20	< 10
FORMEL (IIIc*)	< 20	< 10
FORMEL (III d*)	< 20	< 10
FORMEL (III e*)	< 20	< 10
FORMEL (III f*)	< 20	< 10
FORMEL (III g*)**	< 20	< 10

<sup>1)</sup> PK<sub>ges</sub> = Gesamtemission; PK<sub>Amin</sub> = Amin-Emissionen aller flüchtigen organischen Verbindungen im Prüfkammertest.

\* jeweils erhalten nach den vorgenannten Synthesebeispielen

\*\*erfindungsgemäß

**[0195]** Tabelle 12 zeigt, dass die Blockweichschäume, die unter Verwendung der stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (III) erhalten wurden geringere Amin-Emissionen nach dem Prüfkammertest, wie oben beschrieben, aufweisen, als unter Verwendung von konventionellen Katalysatoren wie TEGOAMIN® BDE oder TEGOAMIN®33. In der hier verwendeten Formulierung konnten sogar, wie für TEGOAMIN® DMEA und Jeffcat® ZF-10 auch, allenfalls geringe Amin-Emissionen < 10  $\mu\text{g}/\text{m}^3$  erhalten werden, in den meisten Fällen waren die erhaltenen Schaumstoffe sogar frei von solchen Emissionen. Auch hinsichtlich der Amin-Emissionen entsprechend der VDA 278, wie oben beschrieben, wurde eine teilweise Reduzierung der Amin-Emissionen bei entsprechendem Katalysator-Austausch von TEGOAMIN® BDE oder TEGOAMIN® 33 beobachtet.

## Beispiel 4: Herstellung von HR-Schäumen (Block/Molded)

**[0196]** Für die anwendungstechnische Ausprüfung der erfindungsgemäßen stickstoffhaltigen Verbindungen wurde die in Tabelle 13 angegebene Schaumformulierung verwendet.

Tabelle 13: Formulierung 4 für Kaltweichschaum-Anwendungen (HR-Block/Molded).

Formulierung 4	Massenteile (pphp)
Polyol 1 <sup>1)</sup>	70,0 Teile
Polyol 2 <sup>2)</sup>	30,0 Teile
Wasser	3,70 Teile
Glycerin	0,50 Teile
Diethanolamin (DEOA)	1,00 Teile
Amin	0,25 Teile
TEGOSTAB® B 8716 LF2 <sup>3)</sup>	1,00 Teile
Desmodur® T 80 <sup>4)</sup>	44,0 Teile

<sup>1)</sup>Polyol 1: Sorbitol/Glycerin-basiertes Polyetherpolyol, mit einer OH-Zahl von 32 mgKOH/g.

<sup>2)</sup>Polyol 2: Glycerin-basiertes Polyetherpolyol, enthaltend 43% Feststoff (SAN), mit einer OH-Zahl von 20 mgKOH/g.

<sup>3)</sup>Zubereitung von organomodifizierten Polysiloxanen.

<sup>4)</sup>Toluylendiisocyanat T 80 (80 % 2,4-Isomer, 20 % 2,6-Isomer) der Firma Bayer, 3 mPa·s, 48 % NCO, Funktionalität 2.

**[0197]** Hier wurden die gleichen Verschäumungsmethoden wie beim klassischen Polyurethanweichschaum in den Beispielen 2 und 3 angewendet.

**[0198]** Bei der Verschäumung wurden 500 g Polyol eingesetzt; die anderen Formulierungsbestandteile wurden entsprechend umgerechnet. Dabei bedeutete beispielsweise 1,00 Teil einer Komponente 1,00 g einer Substanz je 100 g Polyol.

**[0199]** Zur Verschäumung wurden Polyol, Wasser, Amin, und Silikonstabilisator unter Rühren gut vermischt. Nach Zugabe des Isocyanats wurde mit einem Rührer 4 s bei 3000 U/min. gerührt und das Gemisch in einem mit Papier ausgekleideten Holzkasten (27 cm × 27 cm Grundfläche und 27 cm Höhe) gegossen. Es entstand ein Schaumstoff, der den nachfolgend beschriebenen anwendungstechnischen Tests unterzogen wurde.

**[0200]** Die Ergebnisse der Beurteilung der katalytischen Eigenschaften der erfindungsgemäßen Verbindung nach der Formel (III) sowie der physikalischen Eigenschaften der resultierenden Schaumstoffe sind in Tabelle 14 zusammengestellt. Als Vergleichskatalysatoren nach dem Stand der Technik wurden Triethylendiamin, 33% Gew.-ige Lösung in Dipropylenglykol (TEGOAMIN® 33, erhältlich bei der Firma Evonik Industries), N,N-Dimethylethanolamin (TEGOAMIN®DMEA, erhältlich bei der Firma Evonik Industries), Bis(2-Dimethylaminoethylether), 70 Gew.-%ige Lösung in Dipropylenglykol (TEGOAMIN® BDE, erhältlich bei der Firma Evonik Industries) und N,N,N'-Trimethyl-N'-(2-hydroxyethyl)bis(2-aminoethyl)ether (Jeffcat® ZF-10, erhältlich bei der Firma Huntsman) eingesetzt. Es wurden jeweils 0,25 pphp (= Gewichtsteile bezogen auf 100 Gewichtsteile Polyol) Amin eingesetzt.

Tabelle 14: Ergebnisse der Verschäumungen nach Formulierung 4 (Tabelle 13).

Amin	Gelzeit [s]	Steigzeit [s]	Höhe [cm]	Rückfall [cm]	Zellenzahl <sup>1)</sup> [cm <sup>-1</sup> ]
TEGOAMIN® 33	97	189	31,3	0,3	10,5
TEGOAMIN® BDE	55	78	33,5	1,8	10,0
Jeffcat ZF-10	80	119	32,8	0,8	10,0
TEGOAMIN® DMEA	154	263	26,3	Kollaps	Kollaps

Amin	Gelzeit [s]	Steigzeit [s]	Höhe [cm]	Rückfall [cm]	Zellenzahl <sup>1)</sup> [cm <sup>-1</sup> ]
FORMEL (IIIa*)	97	206	30,6	0,0	10,0 - 10,5
FORMEL (IIIb*)	170	298	25,8	Kollaps	Kollaps
FORMEL (IIIc*)	156	256	26,8	-0,1	9,0
FORMEL (IIId*)	138	231	27,8	0,2	9,5
FORMEL (IIIe*)	147	248	27,6	0,2	9,0
FORMEL (IIIf*)	75	125	32,8	0,7	10,0
FORMEL (IIIg*)**	71	98	33,0	1,1	10,0

<sup>1)</sup> Zellenzahl = Anzahl der Zellen pro cm [cm<sup>-1</sup>].

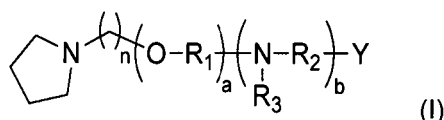
\* jeweils erhalten nach den vorgenannten Synthesebeispielen

\*\* erfindungsgemäß

**[0201]** Tabelle 14 ist wiederum zu entnehmen, dass die Verbindungen nach der Formel (III) teils eine hohe katalytische Aktivität im Kaltschaum besitzen. Hinsichtlich der Selektivität sind die Katalysatoren teils als balancierte Katalysatoren, also gleichermaßen die Gel- und die Treib-Reaktion katalysierende Verbindungen (beispielsweise die stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (IIIc)), teilweise balancierte Katalysatoren mit leichter Bevorzugung der Treib-Reaktion (beispielsweise die stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (IIIa) und (IIIb)), teilweise als balancierte Katalysatoren mit leichter Bevorzugung der Gel-Reaktion (beispielsweise die stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (IIId) und (IIIe)) oder als Katalysatoren, die bevorzugt die Treib-Reaktion katalysieren (beispielsweise die stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (IIIf) und (IIIg) erfindungsgemäß), einzuteilen. In dieser sehr kritischen Formulierung reicht die Einsatzmenge der stickstoffhaltigen Verbindung nach der Formel (IIIb) nicht aus, um einen stabilen Schaum zu erhalten. Ähnlich wie beim TEGOAMIN<sup>®</sup> DMEA wird hier eine größere Einsatzmenge des Katalysators benötigt. Die stickstoffhaltigen Verbindungen nach der Formel (IIIf) und (IIIg), erfindungsgemäß, sind hinsichtlich Selektivität und Aktivität vergleichbar mit Jeffcat<sup>®</sup> ZF-10.

### Patentansprüche

1. Verwendung zumindest einer stickstoffhaltigen Verbindung, einer entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindung bei der Herstellung von Polyurethanen, **dadurch gekennzeichnet**, dass die stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I) genügt



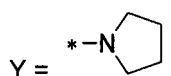
mit n = 1 bis 30,

a = 2 und b = 1,

wobei die Ether- oder Amin-Bausteine, sofern vorhanden, kumulativ, alternierend, blockweise oder ungeordnet auftreten können,

R<sub>1</sub>, R<sub>2</sub> gleich oder ungleich voneinander, ein linearer, verzweigter oder cyclischer, aliphatischer, gesättigter oder ungesättigter Kohlenwasserstoffrest mit 1 bis 30 Kohlenstoffatomen ist,

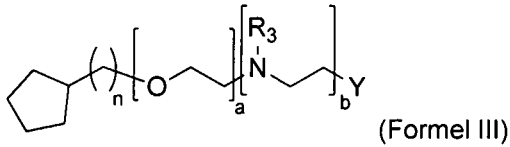
R<sub>3</sub> = H oder ein linearer, verzweigter oder cyclischer, aliphatischer oder aromatischer, gesättigter oder ungesättigter, gegebenenfalls mit einem oder mehreren Heteroatomen substituierter oder durch ein oder mehrere Heteroatome unterbrochener Kohlenwasserstoffrest mit 1 bis 30 Kohlenstoffatomen ist,



2. Verwendung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I) eingesetzt wird wobei R<sub>1</sub>, R<sub>2</sub> gleich oder ungleich voneinander ein Kohlenwasserstoffrest

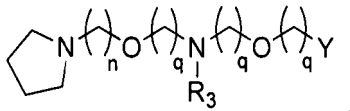
mit 1 bis 30, ausgedrückt durch  $\left( \begin{matrix} R_{17} \\ | \\ * - \text{C} - * \\ | \\ q \end{matrix} \right)$  mit q gleich oder ungleich voneinander 2 oder 3 und R<sub>17</sub> gleich oder ungleich voneinander \*-H oder \*-CH<sub>3</sub> ist.

3. Verwendung nach einem der Ansprüche 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (III),

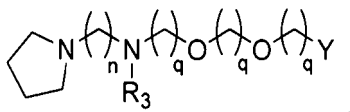


mit n, a, b, R<sub>3</sub>, Y wie in den vorherigen Ansprüchen definiert, eingesetzt wird.

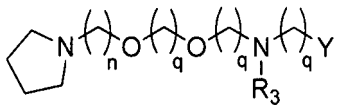
4. Verwendung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass eine stickstoffhaltige Verbindung



und/oder

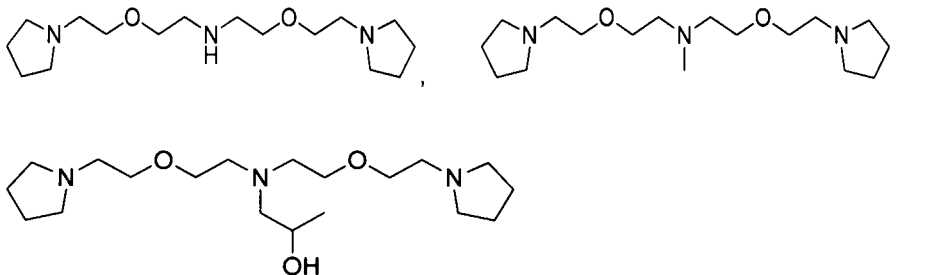


und/oder

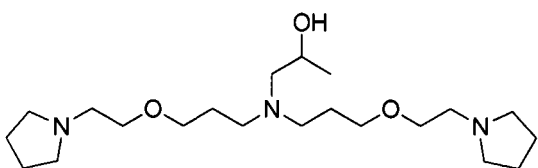
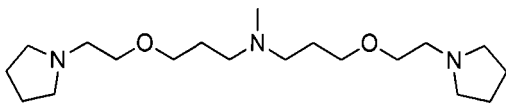
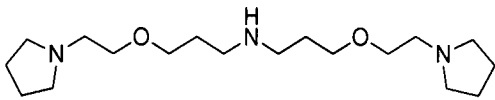
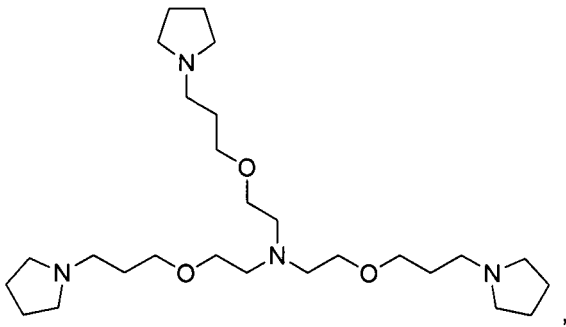
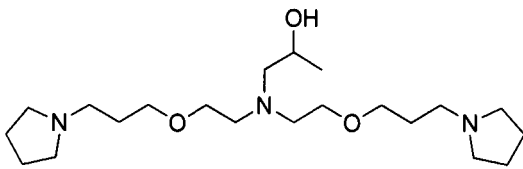
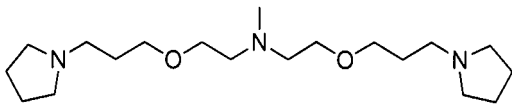
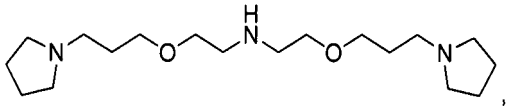
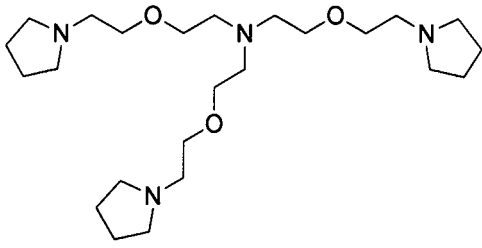


eingesetzt wird, mit n, q, R<sub>3</sub>, Y wie unter Anspruch 1-3 definiert.

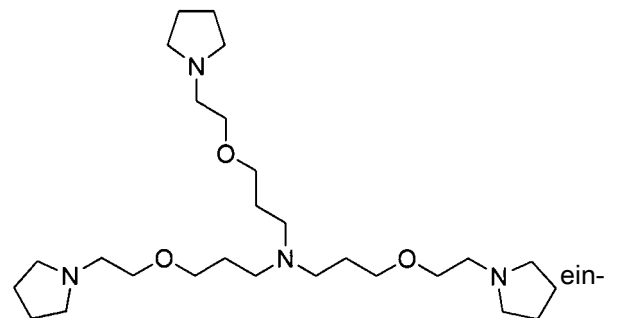
5. Verwendung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, dass eine stickstoffhaltige Verbindung







und/oder



ein-

gesetzt wird.

6. Verwendung nach Anspruch 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, dass zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach der Formel (I) als technische Produktmischung eingesetzt wird, enthaltend Verunreinigungen, Zwischen- und/oder Nebenprodukte als weitere Inhaltsstoffe, umfassend 1-(3-Aminopropyl)pyrrolidin, 1-(2-Aminoethyl)pyrrolidin, 1-(2-Hydroxyethyl)pyrrolidin, 1-(3-Hydroxypropyl)pyrrolidin, 2-(2-(Pyrrolidin-1-yl)ethoxy)ethanol, 1,1'-(Oxybis(ethan-2,1-diyl))dipyrrolidin, Ethylendiamin (EDA), 1,4-Butandiol, Monoethylenglycol (MEG), Diethylenglycol (DEG), 1,2-Propylenglycol (PG), Dipropylenglycol (DPG), Diethanolamin, Triethanolamin, und/oder Monoethanolamin (MEA), und zwar in einer Gesamtmenge von bis zu 95 Gew.-%.

7. Verwendung nach Anspruch 6, wobei die eingesetzte technische Produktmischung enthält  
(a) zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I) in einer Gesamtmenge von 20-95 Gew.-%.

8. Verwendung nach einem der vorigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I), eine entsprechend quaternisierte und/oder protonierte Verbindung, als Katalysator bei der Herstellung von Polyurethanen eingesetzt wird.

9. Verwendung nach einem der vorigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass bei der Herstellung des Polyurethans eine Zusammensetzung hergestellt wird, die zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I), eine entsprechende quaternisierte und/oder protonierte Verbindung, sowie weiterhin zumindest eine Polyolkomponente, zumindest eine Isocyanatkomponente aufweist, und diese Zusammensetzung reagiert wird.

10. Verwendung nach einem der vorigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung nach Formel (I) und/oder eine entsprechende quaternisierte und/oder protonierte Verbindung in Kombination mit

- a) einer oder mehreren zusätzlichen (also nicht erfindungsgemäßen) stickstoffhaltigen Verbindungen als zusätzliche Katalysatoren,
- b) einem oder mehreren zusätzlichen metallhaltigen Katalysatoren,
- c) einer oder mehrerer Säuren zur Blockierung der enthaltenden Amine,
- d) Wasser
- e) einem oder mehreren organischen Lösungsmitteln,
- f) einem oder mehreren chemischen oder physikalischen Treibmitteln,
- g) einem oder mehreren Stabilisatoren gegen oxidativen Abbau,
- h) einem oder mehreren Flammenschutzmitteln, und/oder
- i) einem oder mehreren Schaumstabilisatoren auf der Basis von Siloxanen und/oder Polydialkylsiloxan-Polyoxyalkylen-copolymeren, und/oder
- j) einem oder mehreren weiteren Zusatzstoffen, eingesetzt wird.

11. Verwendung nach einem der vorigen Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass die zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I), in Kombination mit zumindest einem Lösungsmittel eingesetzt wird, wobei das Massenverhältnis von insgesamt eingesetztem Katalysator, umfassend alle katalytisch aktiven Verbindungen gleich und ungleich der Formel (I) zu Lösungsmittel von 100 zu 1 bis 1 zu 4 beträgt.

12. Zusammensetzung enthaltend mindestens eine Polyolkomponente, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Zusammensetzung zumindest eine stickstoffhaltige Verbindung der Formel (I), wie in den vorigen Ansprüchen definiert, und/oder die entsprechenden quaternisierten und/oder protonierten Verbindungen aufweist.

13. Zusammensetzung nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet**, dass das molare Verhältnis der Gesamtmenge der stickstoffhaltigen Katalysatoren, umfassend die stickstoffhaltigen Verbindungen der Formel (I) gegenüber der Gesamtmenge der mit Isocyanaten reaktiven Gruppen der Polyolkomponente von  $4 \times 10^{-4}$  zu 1 bis 0,2 zu 1 beträgt.

14. Zusammensetzungen nach Anspruch 12 oder 13, **dadurch gekennzeichnet**, dass die stickstoffhaltigen Verbindungen der Formel (I), entsprechende quaternisierte und/oder protonierte Verbindungen, in einem Massenanteil von 0,01 bis 20,0 Teilen (pphp) bezogen auf 100 Teile (pphp) Polyolkomponente eingesetzt werden.

Es folgen keine Zeichnungen