



(19)
Bundesrepublik Deutschland
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) **DE 103 33 005 A1** 2005.02.03

(12)

Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: **103 33 005.4**

(22) Anmeldetag: **18.07.2003**

(43) Offenlegungstag: **03.02.2005**

(51) Int Cl.7: **C08L 77/06**

C08L 21/00, C08J 5/00

(71) Anmelder:

Degussa AG, 40474 Düsseldorf, DE

(72) Erfinder:

**Baumann, Franz-Erich, Dipl.-Chem. Dr., 48249
Dülmen, DE; Bartz, Wilfried, Dipl.-Chem. Dr., 45770
Marl, DE; Himmelmann, Martin, Dipl.-Ing., 45721
Haltern am See, DE; Farges, Olivier, Dipl.-Ing.,
45768 Marl, DE**

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

(54) Bezeichnung: **Formmasse auf Basis von Polyetheramiden**

(57) Zusammenfassung: Eine Formmasse, die folgende Komponenten enthält:

I. 97 bis 80 Gew.-Teile eines Polyetheramids auf Basis eines linearen aliphatischen Diamins mit 6 bis 14 C-Atomen, einer linearen aliphatischen oder aromatischen Dicarbonsäure mit 6 bis 14 C-Atomen und eines Polyetherdiamins mit wenigstens 3 C-Atomen pro Ethersauerstoff und primären Aminogruppen an den Kettenenden,

II. 3 bis 20 Gew.-Teile eines funktionelle Gruppen tragenden Kautschuks,

wobei die Summe der Gew.-Teile von I. und II. 100 ergibt, ist zur Extrusion flexibler Rohre sowie für die Herstellung blasgeformter flexibler Artikel geeignet.

Beschreibung

[0001] Gegenstand der Anmeldung sind Polyetheramidformmassen mit hervorragender Wärmeform- und Hydrolysebeständigkeit, die sich zur Extrusion flexibler Rohre sowie für die Herstellung blasgeformter flexibler Artikel eignen.

[0002] Weichgemachte teilkristalline Polyamidformmassen, insbesondere auf der Basis von PA11 oder PA12, werden seit langem zu Rohren für die Verwendung im Automobilbau extrudiert, da sie hervorragende mechanische und chemische Beständigkeit aufweisen. Bei den in neuerer Zeit zunehmend geforderten hohen Einsatztemperaturen unter der Motorhaube zeigen derartige Formteile jedoch wegen der Flüchtigkeit der verwendeten externen Weichmacher nach kurzer Einsatzdauer Versteifung; daneben neigen sie bei Druckbelastung unter den neuerdings geforderten erhöhten Einsatztemperaturen von 110 bis 150 °C zur irreversiblen Deformation. Zwar können diese Nachteile durch Einsatz von Formmassen auf Basis höherschmelzender Polyetheresteramide, wie sie beispielsweise in der EP-A-0 095 893 beschrieben sind, vermieden werden, jedoch eignet sich diese Polyamid-Elastomerklasse nicht zur Herstellung brauchbarer Rohre für die vorgenannten Einsatzzwecke, da entsprechende Formmassen bei der ebenfalls für diesen Anwendungszweck geforderten Hydrolysebeständigkeit bei weitem nicht die Beständigkeit klassischer Polyamidformmassen aufweisen und bereits nach wenigen Wochen versagen.

[0003] Die Aufgabe bestand daher darin, hydrolysebeständige Formmassen mit hoher Wärmeformbeständigkeit herzustellen, die eine hohe Schmelzeviskosität aufweisen und sich daher gut extrudieren bzw. blasformen lassen. Die daraus hergestellten Formteile sollten ohne Verwendung externer Weichmacher eine ausreichende, dauerhafte Flexibilität sowie zusätzlich eine sehr gute Tieftemperaturschlagzähigkeit aufweisen.

[0004] Diese Aufgabe wurde durch eine Formmasse gelöst, die folgende Komponenten enthält:

- I. 97 bis 80 Gew.-Teile, bevorzugt 95 bis 85 Gew.-Teile, eines Polyetheramids auf Basis eines linearen aliphatischen Diamins mit 6 bis 14 C-Atomen, einer linearen aliphatischen oder aromatischen Dicarbonsäure mit 6 bis 14 C-Atomen und eines Polyetherdiamins mit wenigstens 3 C-Atomen pro Ethersauerstoff und primären Aminogruppen an den Kettenenden,
- II. 3 bis 20 Gew.-Teile, bevorzugt 5 bis 15 Gew.-Teile und besonders bevorzugt mehr als 5 bis 15 Gew.-Teile eines funktionelle Gruppen enthaltenden Kautschuks, wobei die Summe der Gew.-Teile von I. und II. 100 ergibt,
- III. 0 bis 50 Gew.-%, bevorzugt 0,1 bis 30 Gew.-% und besonders bevorzugt 1 bis 20 Gew.-%, bezogen auf die Formmasse, an weiteren Polymeren sowie
- IV. 0 bis 10 Gew.-%, bezogen auf die Formmasse, an üblichen Zusatzstoffen.

[0005] Polyetheramide sind prinzipiell z. B. aus der DE-OS 30 06 961 bekannt; die dort näher beschriebenen Polyetheramide auf der Basis von Caprolactam oder Laurinlactam kommen jedoch als Komponente I nicht infrage, da sie einerseits zu niedrige Schmelztemperaturen, andererseits zu niedrige Schmelzeviskositäten aufweisen.

[0006] Die erfindungsgemäß als Komponente I einzusetzenden Polyetheramide besitzen eine Schmelztemperatur T_m nach ISO 11357 von bevorzugt mindestens 160 °C und besonders bevorzugt von mindestens 175 °C, eine relative Lösungsviskosität η_{rel} bevorzugt von mindestens 1,80 und besonders bevorzugt mindestens 1,85, gemessen in einer 0,5 gew.-%igen Lösung in m-Kresol bei 23 °C gemäß ISO 307, sowie eine Ruhe-Scherviskosität bei 220 °C bevorzugt von mindestens 500 Pas und besonders bevorzugt mindestens 800 Pas, gemessen in einem mechanischen Spektrometer (Kegel-Platte) nach ASTM D 4440. Die daraus hergestellte erfindungsgemäße Formmasse sollte nach Möglichkeit in der Ruhe-Scherviskosität, auf die gleiche Weise nach ASTM D 4440 gemessen, über 2000 Pas und insbesondere über 5000 Pas bei 220 °C liegen, da sonst eine stabile maßhaltige Extrusion zu den gewünschten Rohren oder anderen Formteilen nicht oder nur in einem für eine wirtschaftliche Fertigung zu engen Temperaturfenster möglich ist.

[0007] Die Einarbeitung des Kautschuks der Komponente II führt dann ohne Probleme zum erwünschten zusätzlichen Schmelzeviskositätsaufbau, wenn die vorstehend genannten Schmelze- oder Lösungsviskositäten der Polyetheramide erreicht oder überschritten werden.

[0008] Bei der Herstellung des Polyetheramids werden als Diamin beispielsweise 1.6-Hexamethyldiamin, 1.8-Octamethyldiamin, 1.9-Nonamethyldiamin, 1.10-Decamethyldiamin und 1.12-Dodecamethyldiamin eingesetzt. Als Dicarbonsäure setzt man beispielsweise Adipinsäure, Korksäure, Azelainsäure, Sebacinsäure, 1.12-Dodecandisäure, 1.14-Tetradecandisäure, Terephthalsäure oder 2.6-Naphthalindicarbonsäure

ein. Geeignete Polyetherdiamine sind durch Konversion der entsprechenden Polyetherdiole durch reduktive Aminierung oder Kupplung an Acrylnitril mit nachfolgender Hydrierung zugänglich (z. B. EP-A-0 434 244; EP-A-0 296 852). Sie besitzen in der Regel eine zahlenmittlere Molmasse von 230 bis 4000; ihr Anteil am Polyetheramid beträgt bevorzugt 5 bis 50 Gew.-%.

[0009] Kommerziell verfügbare Polyetherdiamine ausgehend von Propylenglykol sind als JEFFAMIN® D-Typen bei der Fa. Huntsman kommerziell erhältlich. Grundsätzlich sind auch Polyetherdiamine ausgehend vom 1.4-Butandiol oder 1.3-Butandiol, oder gemischt aufgebaute Polyetherdiamine, etwa mit statistischer oder mit blockweiser Verteilung der von den Diolen herrührenden Einheiten, gut geeignet. Generell ist wünschenswert, dass bei den einzusetzenden Polyetherdiaminen ein Difunktionalitätsgrad, ausgedrückt durch den molaren Anteil acetylierbarer Amino- und Hydroxylendgruppen, von mindestens 95 % und bevorzugt von mindestens 98 % vorliegt; dabei ist ein z. B. acidimetrisch bestimmbarer Diamingehalt von mindestens 90 % und bevorzugt mindestens 95 % erwünscht. Die weitere Forderung nach einer annähernden Äquivalenz der eingesetzten Dicarbonsäure mit der Summe aus Diamin und Polyetherdiamin ist angesichts der notwendigerweise zu erreichenden hohen Molmassen trivial; in der Praxis arbeitet man mit Amino : Carboxyl-Molverhältnissen von 0,98 : 1 bis 1,02 : 1.

[0010] Im Hinblick auf den gewünschten Molekulargewichtsaufbau müssen Nebenreaktionen, die die Endgruppen schädigen oder die Ketten spalten, weitestgehend unterdrückt werden. Der Temperaturbereich für die Schmelzpolykondensation ist daher in der Praxis auf 220 bis etwa 245 °C eingeschränkt, wobei die Untergrenze aus den Schmelztemperaturen der zugrundeliegenden Polyamide und die Obergrenze aus der beginnenden thermischen Zersetzung der Polyetherdiamine resultiert.

[0011] Für eine eventuell durchzuführende Festphasen-Nachkondensation müssen überraschend drastische Bedingungen gewählt werden: Während für aliphatische Polyamide wie PA612, PA1010, PA1012 oder PA1212 erfahrungsgemäß Temperaturen von 155 bis 165 °C ausreichen, sind für die davon abgeleiteten erfindungsgemäß eingesetzten Polyetheramide Nachkondensationstemperaturen von 165 bis 185 °C erforderlich. Die Festphasennachkondensations-Temperatur sollte zur Vermeidung von Zusammenbackungen nicht höher als 10 K unterhalb des Kristallitschmelzpunktes T_m liegen. Es versteht sich für den Fachmann von selbst, dass entweder im Hochvakuum oder unter einem Inertgasstrom nachkondensiert wird. Ein möglicher Grund für die geringere Nachkondensationsaktivität der Polyetheramide kann in einer gegenüber üblichen, von aliphatischen Diaminen herrührenden Aminoendgruppen geringeren Reaktivität ihrer teilweise sterisch gehinderten Aminoendgruppen liegen.

[0012] Beim resultierenden Polyetheramid liegen bevorzugt mindestens 30 % der Endgruppen, besonders bevorzugt mindestens 50 % der Endgruppen und insbesondere mindestens 60 % der Endgruppen als Aminoendgruppen vor.

[0013] Der erfindungsgemäß verwendete Kautschuk ist beispielsweise ein Copolymeres ausgewählt aus der Gruppe

- Säureanhydridgruppen enthaltende Ethylen- α -Olefin-Copolymere,
- Säureanhydridgruppen enthaltende Styrol-Ethylen/Butylen-Blockcopolymeres,
- Ethylen-Glycidyl(meth)acrylat-Copolymere,
- Ethylen-(Meth)acrylsäureester-Glycidyl(meth)acrylat-Terpolymeres und/oder
- Ethylen-(Meth)acrylsäureester- α,β -ungesättigtes Carbonsäureanhydrid-Terpolymeres.

[0014] Das Säureanhydridgruppen enthaltende Ethylen- α -Olefin-Copolymer wird auf bekannte Weise durch radikalische Umsetzung eines Ethylen- α -Olefin-Copolymers mit einem α,β -ungesättigten Dicarbonsäureanhydrid oder einer Vorstufe hiervon wie z. B. Maleinsäureanhydrid, Maleinsäuremonobutylester, Maleinsäure, Fumarsäure, Aconitsäure, Itaconsäure oder Itaconsäureanhydrid hergestellt. Das Ethylen- α -Olefin-Copolymer kann beispielsweise ein Ethylen/ C_3 - bis C_{12} - α -Olefin-Copolymer mit 20 bis 96 und bevorzugt 25 bis 85 Gew.-% Ethylen sein oder ein Ethylen/ C_3 - bis C_{12} - α -Olefin/unkonjugiertes Dien-Terpolymer mit 20 bis 96 und bevorzugt 25 bis 85 Gew.-% Ethylen und bis maximal etwa 10 Gew.-% eines unkonjugierten Diens wie Bicyclo(2.2.1)heptadien, Hexadien-1.4, Dicyclopentadien oder 5-Ethylidennorbornen. Als C_3 - bis C_{12} - α -Olefin sind beispielsweise Propen, 1-Buten, 1-Penten, 1-Hexen, 1-Octen, 1-Decen oder 1-Dodecen geeignet. Typische Beispiele sind Ethylen-Propylen-Kautschuk (EPM), Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk (EPDM), Ethylen-Butylen-Kautschuk, LLDPE (Linear Low Density Polyethylene) und VLDPE (Very Low Density Polyethylene). Das Copolymer enthält in der Regel 0,5 bis 6, bevorzugt 1 bis 5 und besonders bevorzugt 2 bis 4 Gew.-% an Einheiten, die vom α,β -ungesättigten Dicarbonsäureanhydrid herrühren.

[0015] Als Styrol-Ethylen/Butylen-Blockcopolymeren werden vorzugsweise Styrol-Ethylen/Butylen-Styrol-Blockcopolymeren (SEBS) eingesetzt, die durch Hydrierung von Styrol-Butadien-Styrol-Blockcopolymeren erhältlich sind. Es können aber auch Diblocksysteme (SEB) oder Multiblocksysteme verwendet werden. Derartige Blockcopolymeren sind Stand der Technik. Das Säureanhydridgruppen enthaltende Styrol-Ethylen/Butylen-Blockcopolymer wird auf bekannte Weise durch radikalische Umsetzung eines Styrol-Ethylen/Butylen-Blockcopolymeren mit einem α,β -ungesättigten Dicarbonsäureanhydrid oder einer Vorstufe hiervon wie z. B. Maleinsäureanhydrid, Maleinsäuremonobutylester, Maleinsäure, Fumarsäure, Aconitsäure, Itaconsäure oder Itaconsäureanhydrid hergestellt. Das Blockcopolymer enthält in der Regel 0,5 bis 6, bevorzugt 1 bis 5 und besonders bevorzugt 2 bis 4 Gew.-% an Einheiten, die vom α,β -ungesättigten Dicarbonsäureanhydrid herrühren.

[0016] Das Ethylen-Glycidyl(meth)acrylat-Copolymeren enthält üblicherweise im Wesentlichen Einheiten folgender Monomere:

- 20 bis 98 Gew.-%, bevorzugt 30 bis 97 Gew.-% und besonders bevorzugt 40 bis 96 Gew.-% Ethylen sowie
- 2 bis 80 Gew.-%, bevorzugt 3 bis 70 Gew.-% und besonders bevorzugt 4 bis 60 Gew.-% Glycidylacrylat und/oder Glycidylmethacrylat.

[0017] Das Ethylen-(Meth)acrylsäureester-Glycidyl(meth)acrylat-Terpolymer enthält üblicherweise im Wesentlichen Einheiten folgender Monomere:

- 20 bis 97,9 Gew.-%, bevorzugt 30 bis 69,9 Gew.-% und besonders bevorzugt 40 bis 95,9 Gew.-% Ethylen,
- 0,1 bis 78 Gew.-%, bevorzugt 1 bis 67 Gew.-% und besonders bevorzugt 2 bis 56 Gew.-% eines Acrylsäureesters und/oder Methacrylsäureesters mit einem C_1 - bis C_{12} -Alkohol sowie
- 2 bis 80 Gew.-%, bevorzugt 3 bis 70 Gew.-% und besonders bevorzugt 4 bis 60 Gew.-% Glycidylacrylat und/oder Glycidylmethacrylat,

wobei als Acrylsäureester bzw. Methacrylsäureester beispielsweise folgende Verbindungen eingesetzt werden: Methylacrylat, Ethylacrylat, n-Propylacrylat, n-Butylacrylat, Isobutylacrylat, n-Hexylacrylat, n-Octylacrylat, 2-Ethylhexylacrylat, Isononylacrylat, Dodecylacrylat, Methylmethacrylat, Ethylmethacrylat, N-Propylmethacrylat, n-Butylmethacrylat, Isobutylmethacrylat und/oder 2-Ethylhexylmethacrylat.

[0018] Das Ethylen-(Meth)acrylsäureester- α,β -ungesättigtes Carbonsäureanhydrid-Terpolymer enthält üblicherweise im Wesentlichen Einheiten folgender Monomere:

- 20 bis 97,5 Gew.-%, bevorzugt 30 bis 95 Gew.-% und besonders bevorzugt 40 bis 92 Gew.-% Ethylen,
- 2 bis 79,5 Gew.-%, bevorzugt 4 bis 69 Gew.-% und besonders bevorzugt 6 bis 58 Gew.-% eines Acrylsäureesters oder Methacrylsäureesters sowie
- 0,5 bis 6 Gew.-%, bevorzugt 1 bis 5 Gew.-% und besonders bevorzugt 2 bis 4 Gew.-% eines α,β -ungesättigten Carbonsäureanhydrids,

wobei als Acrylsäureester bzw. Methacrylsäureester sowie als α,β -ungesättigtes Carbonsäureanhydrid oder dessen Vorstufe beispielsweise die weiter oben exemplarisch genannten Verbindungen eingesetzt werden können.

[0019] Geeignete Polymere der Komponente III sind in erster Linie solche, die mit dem Polyetheramid verträglich sind, beispielsweise ein Polyamid. Bevorzugt wird ein Polyamid eingesetzt, das vom gleichen Typ ist wie die Hartsequenzen des Polyetheramids. Vorteilhafterweise hat das Polyamid eine relative Lösungsviskosität η_{rel} von mindestens 1,9.

[0020] Als geeignete Zusatzstoffe der Komponente IV sind in erster Linie Stabilisatoren, Leitfähigkeitsruß, Flammschutzadditive wie z. B. Melamincyanurat, Pigmente und Verarbeitungshilfsmittel zu nennen. Polymere, die unter die Komponente III fallen, zählen nicht hierzu.

[0021] Die Einarbeitung des Copolymeren der Komponente II sowie gegebenenfalls der Zusatzstoffe der Komponenten III und IV erfolgt in der Schmelze unter Scherung, beispielsweise in einem Zweischnellenextruder oder einem Cokneter.

[0022] Die erfindungsgemäße Formmasse kann beispielsweise durch Extrusion, konventionelles Blasformen oder 3D-Blasformen, beispielsweise durch Schlauchextrusion in eine geöffnete Formhälfte, 3D-Schlauchmanipulation bzw. 3D-Saugblasformen, durch sequentielles Blasformen zur Herstellung von Hart-Weich-Verbunden oder durch jedes andere Blasformverfahren verarbeitet werden.

[0023] Weiterhin kann die Formmasse durch Coextrusion, Coextrusionsblasformen, Coextrusions-3D-Blas-

formen, Coextrusions-Saugblasformen usw. zu einem Mehrschichtverbund verarbeitet werden.

[0024] Darüber hinaus kann die Formmasse im Spritzgießverfahren verarbeitet werden, auch mit Verfahrensvarianten wie GIT (Gasinnendrucktechnik) oder WIT (Wasserinjektionstechnik).

[0025] Gemäß den genannten Verfahren können beispielsweise Monorohre oder Mehrschichtrohre hergestellt werden. Diese Rohre können glatt oder in Teilbereichen bzw. vollständig gewellt sein. Darüber hinaus findet die Formmasse Verwendung zur Herstellung von Profilen jeglicher Art, beispielsweise Dichtprofilen, oder Hohlkörpern wie z. B. Behältern.

[0026] Die erfindungsgemäß hergestellten Formteile werden beispielsweise im Kraftfahrzeugbau, im Maschinen- und Apparatebau oder in der Medizintechnik eingesetzt, insbesondere als eine Unterdruckleitung etwa für Bremskraftverstärker, eine Luftführungsleitung, ein Druckschlauch, beispielsweise eine Druckluftleitung, eine Steuerleitung, eine Kühlmittelleitung, eine Kraftstoffleitung, eine Entlüftungsleitung, eine Scheibenwaschanlagenleitung, eine Leitung für hydraulische Kupplungssysteme, eine Servolenkungsleitung, eine Leitung für Klimaanlage von Kraftfahrzeugen, eine Kabel- oder Adernummantelung, eine Leitung für den Bereich Maschinen- und Apparatebau oder in der Medizintechnik oder als spritzgegossenes Teil eines Ölfilters oder eines Kraftstofffilters.

[0027] Diese Formteile sind ebenfalls Gegenstand der Erfindung.

[0028] Die Erfindung ist im Folgenden beispielhaft erläutert.

Herstellung des Polyetheramids:

[0029] Ein 2001-Rührautoklav wurde mit folgenden Einsatzstoffen beschickt:

26,11 kg	Hexamethyldiamin als 75%ige wässrige Lösung,
52,94 kg	1.12-Dodecandisäure,
25,55 kg	JEFFAMIN® D400 sowie
100 g	einer 50%igen wässrigen Lösung von Hypophosphoriger Säure.

[0030] Die Einsatzstoffe wurden in einer Stickstoffatmosphäre aufgeschmolzen und unter Rühren im geschlossenen Autoklaven auf ca. 220 °C erhitzt, wobei sich ein Innendruck von ca. 20 bar einstellte. Dieser Innendruck wurde 2 Stunden beibehalten; danach wurde die Schmelze unter kontinuierlichem Entspannen auf Normaldruck weiter auf 230 °C aufgeheizt und danach 1,5 Stunden im Stickstoffstrom bei dieser Temperatur gehalten. Anschließend wurde innerhalb von 3 Stunden bis auf 28 mbar evakuiert und weitere 3 Stunden bei diesem Vakuum gehalten, bis anhand des Drehmoments kein weiterer Anstieg der Schmelzeviskosität mehr angezeigt wurde. Danach wurde die Schmelze mittels Zahnradpumpe ausgetragen und als Strang granuliert. Das Granulat wurde 24 Stunden unter Stickstoff bei 80 °C getrocknet.

[0031] Das Produkt wies folgende Kennwerte auf:

Kristallitschmelzpunkt T_m :	193 °C
Relative Lösungsviskosität η_{rel} :	1,91
COOH-Endgruppen:	21 mmol/kg
Aminoendgruppen:	26 mmol/kg

[0032] Aus dem Verhältnis der eingesetzten Monomeren ergibt sich in diesem Polyetheramid formal ein PA612-Block mit einer mittleren Molmasse von 1083.

[0033] 50 kg dieses Granulats wurden 24 Stunden bei 175 °C Manteltemperatur unter Stickstoff (250 l/h) in einem 250 l fassenden Taumeltrockner nachkondensiert. Nach dieser Zeit wies das Produkt folgende Kennwerte auf:

Kristallitschmelzpunkt T_m :	193 °C
Relative Lösungsviskosität η_{rel} :	2,06
COOH-Endgruppen:	14 mmol/kg
Aminoendgruppen:	20 mmol/kg

Herstellung der Formmassen:

[0034] Die Rezeptur der Formmassen in Gew.-Teilen ist nachfolgend wiedergegeben. Die Einarbeitung der einzelnen Rezepturbestandteile erfolgte auf einem Zweischneckenextruder der Firma Werner & Pfleiderer bei einer Zylindertemperatur von 250 °C.

Tabelle 1: Beispiele

Bestandteil	Referenz	1	2	3	4	5	6
Polyetheramid	97,25	94,25	92,25	87,25	82,25	92,25	82,25
PA612, Überschuss an Aminoendgruppen; $\eta_{rel} = 2,25$	-	-	-	5,0	10,0	-	10,0
EXXELOR® VA 1803 (gemäß Produktbroschüre ein EPM-Kautschuk mit ca. 0,7 Gew.-% aufgepfropftem Maleinsäureanhydrid)	-	3,0	5,0	5,0	5,0	-	-
Ethylen-Acrylsäureester-Glycidylmethacrylat-Terpolymer; 60/32/8 Gew.-Teile	-	-	-	-	-	5,0	5,0
aminischer Hitzestabilisator	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50
Stabilisatorbatch auf Jodidbasis	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00
Farbgranulat schwarz	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25
Ceasit PC (Calciumstearat; äußerlich)	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
Kerbschlagzähigkeit nach ISO 179/1eA [KJ/m²] bei 23 °C	41	81	113	118	120	109	113
bei -40 °C	3,1	4,9	6,5	7,5	7,8	4,9	5,0
Zug-E-Modul nach ISO 527 [MPa]	550	510	490	520	550	480	570

[0035] Man erkennt, dass man eine deutlich verbesserte Kerbschlagzähigkeit sowohl bei Raumtemperatur als auch bei -40 °C erhält, wenn man den durch den Kautschukzusatz bedingten Abfall des E-Moduls durch gleichzeitigen Zusatz an Polyamid kompensiert. Durch das Mischungsverhältnis der Komponenten kann der E-Modul gezielt eingestellt werden.

[0036] Die Schmelzviskosität der gemäß Beispiel 1 bis 6 erhaltenen Formmassen war gegenüber derjenigen der Referenzformmasse erhöht, gleichzeitig wiesen sie eine höhere Strukturviskosität (Steigerung der Schmelzviskositätskurve in Abhängigkeit von der Scherung) auf, was sie insbesondere für Extrusions- oder Blasformanwendungen geeignet macht.

Patentansprüche

1. Formmasse, die folgende Komponenten enthält:

I. 97 bis 80 Gew.-Teile eines Polyetheramids auf Basis eines linearen aliphatischen Diamins mit 6 bis 14 C-Atomen, einer linearen aliphatischen oder aromatischen Dicarbonsäure mit 6 bis 14 C-Atomen und eines Polyetherdiamins mit wenigstens 3 C-Atomen pro Ethersauerstoff und primären Aminogruppen an den Kettenenden, II. 3 bis 20 Gew.-Teile eines funktionellen Gruppen enthaltenden Kautschuks, wobei die Summe der Gew.-Teile von I. und II. 100 ergibt.

2. Formmasse gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Komponente gemäß I. zu 95 bis 85 Gew.-Teilen und die Komponente gemäß II. zu 5 bis 15 Gew.-Teilen enthalten ist.

3. Formmasse gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Komponente gemäß II. zu mehr als 5 Gew.-% enthalten ist.

4. Formmasse gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Polyetheramid der Komponente I einen Kristallitschmelzpunkt T_m von mindestens 160 °C besitzt.

5. Formmasse gemäß Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet dass der Kristallitschmelzpunkt T_m mindestens 175 °C beträgt.

6. Formmasse gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die relative Lösungsviskosität η_{rel} des Polyetheramids mindestens 1,80 beträgt.

7. Formmasse gemäß Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die relative Lösungsviskosität η_{rel} des Polyetheramids mindestens 1,85 beträgt.

8. Formmasse gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Ruhe-Scherviskosität des Polyetheramids bei 220 °C mindestens 500 Pas beträgt.

9. Formmasse gemäß Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Ruhe-Scherviskosität des Polyetheramids bei 220 °C mindestens 800 Pas beträgt.

10. Formmasse gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das zur Herstellung des Polyetheramids verwendete Polyetherdiamin eine zahlenmittlere Molmasse von 230 bis 4000 besitzt.

11. Formmasse gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der von Polyetherdiamin herrührende Anteil des Polyetheramids 5 bis 50 Gew.-% beträgt.

12. Formmasse gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass ihre Ruhe-Scherviskosität bei 220 °C mindestens 2000 Pas beträgt.

13. Formmasse gemäß Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass ihre Ruhe-Scherviskosität bei 220 °C mindestens 5000 Pas beträgt.

14. Formmasse gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass sie maximal 50 Gew.-%, bezogen auf die Formmasse, an weiteren Polymeren enthält.

15. Formmasse gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass sie maxi-

mal 10 Gew.-%, bezogen auf die Formmasse, an üblichen Zusatzstoffen enthält.

16. Formmasse gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Komponente gemäß II. ausgewählt ist aus der Gruppe

- -Säureanhydridgruppen enthaltende Ethylen- α -Olefin-Copolymere,
- Säureanhydridgruppen enthaltende Styrol-Ethylen/Butylen-Blockcopolymerere,
- Ethylen-Glycidyl(meth)acrylat-Copolymere,
- Ethylen-(Meth)acrylsäureester-Glycidyl(meth)acrylat-Terpolymere und/oder
- Ethylen-(Meth)acrylsäureester- α,β -ungesättigtes Carbonsäureanhydrid-Terpolymere.

17. Formteil, hergestellt aus der Formmasse gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche.

18. Formteil gemäß Anspruch 17, hergestellt durch Extrusion, Coextrusion, Blasformen, 3D-Blasformen, Coextrusionsblasformen, Coextrusions-3D-Blasformen, Coextrusions-Saugblasformen oder Spritzgießen.

19. Formteil gemäß einem der Ansprüche 17 und 18, dadurch gekennzeichnet, dass es ein Monorohr, ein Mehrschichtrohr, ein Profil oder ein Hohlkörper ist.

20. Formteil gemäß einem der Ansprüche 17 bis 19, dadurch gekennzeichnet, dass es eine Unterdruckleitung für Bremskraftverstärker, eine Luftführungsleitung, eine Druckluftleitung, eine Steuerleitung, eine Kühlmittleitung, eine Kraftstoffleitung, eine Entlüftungsleitung, eine Scheibenwaschanlagenleitung, eine Leitung für hydraulische Kupplungssysteme, eine Servolenkungsleitung, eine Leitung für Klimaanlage von Kraftfahrzeugen, eine Kabel- oder Adernummantelung, eine Leitung für den Bereich Maschinen- und Apparatebau oder in der Medizintechnik, oder ein spritzgegossenes Teil eines Ölfilters oder Kraftstofffilters ist.

21. Verwendung der Formmasse gemäß einem der Ansprüche 1 bis 16 zur Herstellung von Formteilen mittels Extrusion oder Blasformen.

Es folgt kein Blatt Zeichnungen