

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 523 718**

51 Int. Cl.:

**C09D 5/16** (2006.01)

**C09D 183/04** (2006.01)

**B08B 17/00** (2006.01)

**B01J 31/02** (2006.01)

**B01J 27/24** (2006.01)

**C08G 77/08** (2006.01)

**B05D 5/08** (2006.01)

**B01J 31/12** (2006.01)

**B63B 59/04** (2006.01)

**B08B 17/02** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **28.04.2009 E 09738128 (9)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **13.08.2014 EP 2291462**

54 Título: **Artículo que presenta propiedades antiincrustantes, y destinado a ser utilizado en aplicaciones acuáticas, en particular marinas**

30 Prioridad:

**30.04.2008 FR 0802441**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

**01.12.2014**

73 Titular/es:

**BLUESTAR SILICONES FRANCE (100.0%)  
21 Avenue Georges Pompidou  
69486 Lyon Cedex 03, FR**

72 Inventor/es:

**BLANC, DELPHINE;  
BARRANDON, GEORGES y  
MALIVERNEY, CHRISTIAN**

74 Agente/Representante:

**LEHMANN NOVO, María Isabel**

**ES 2 523 718 T3**

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

## DESCRIPCIÓN

Artículo que presenta propiedades antiincrustantes, y destinado a ser utilizado en aplicaciones acuáticas, en particular marinas

5 La presente invención se refiere a un artículo que presenta propiedades antiincrustantes, y está destinado a ser utilizado en aplicaciones acuáticas, en particular marinas, así como a un procedimiento para retrasar la proliferación de organismos acuáticos sobre las estructuras sumergibles o semi-sumergibles.

10 La invención se refiere al campo de las pinturas marinas antiincrustantes ("antifouling"). Las pinturas marinas antiincrustantes son revestimientos de acabado destinados a impedir la fijación de animales o vegetales sobre las carenas de los navíos. Se emplean por razones de seguridad, de mantenimiento de la maniobrabilidad de los navíos, de disminución del consumo de combustible, de lucha contra la corrosión y el peso de las estructuras.

El problema de las "bioincrustaciones" constituye un problema mayor que resulta de la inmersión de materiales en los medios marinos. La prevención de este fenómeno representa un coste considerable en mantenimiento.

15 En efecto, la formación de "bioincrustaciones" o "incrustaciones" se produce durante la inmersión en agua de mar en la que una capa de moléculas orgánicas e inorgánicas se adsorbe en la superficie del material de manera extremadamente rápida. Esta capa de material adsorbido o "biopelícula" sirve de mediador para la adhesión de las bacterias presentes en suspensión en el medio marino.

20 Esta colonización de la superficie por las bacterias marinas es rápida y se alcanza un estado estacionario al final de un periodo de algunas horas a algunos días. Finalmente, otros organismos marinos llegan a colonizar la superficie, reclutando las bacterias adherentes estos otros organismos. El conjunto de estos organismos vivos unidos a la superficie constituye las "bioincrustaciones" o "fouling", anglicismo que designan las incrustaciones.

La adhesión de incrustaciones marinas se refiere a cualquier estructura sumergida en el mar: navíos, oleoductos, torres y circuitos de enfriamiento, estructuras portuarias, sensores marinos, sistemas de acuicultura, etc. Los daños generados son numerosos y diversos. En efecto, sobre estas estructuras se incrustan, por ejemplo, organismos que tienen un efecto negativo sobre los rendimientos de las estructuras.

25 En particular, para los cascos de navíos, la incrustación de diversos organismos marinos aumenta las fricciones entre los cascos de navíos y el agua del mar, lo que disminuye la velocidad y puede conllevar un consumo más alto de combustible. Así, el fondo de un navío que no está protegido por un sistema antiincrustación puede, después de menos de seis meses pasados en el mar, estar recubierto de 150 kg de incrustaciones por metro cuadrado.

30 Es por esto que, para evitar esta pérdida económica, y también para inhibir mejor los fenómenos de corrosión, se aplica sobre las partes sumergidas de las estructuras expuestas al agua unas pinturas denominadas antiincrustantes o "antifouling", que tienen como objetivo prevenir o reducir notablemente el ensuciamiento por incrustaciones de organismos marinos. El principio de las pinturas antiincrustantes se basa en la liberación controlada de la sustancia activa en la interfaz entre la superficie y el agua de mar. La eficacia de la pintura se mantiene mientras la concentración en sustancia activa liberada en superficie es eficaz y regular. La mayor parte de las pinturas antiincrustantes contienen, por lo tanto, un producto biocida que es generalmente un compuesto organometálico (a base de estaño, de cobre o de zinc) o un compuesto orgánico (fungicida, algicida, bactericida) que previene la adhesión de las incrustaciones marinas por su actividad tóxica.

35 Sin embargo, el problema asociado a la utilización de estas pinturas es que liberan en el medio marino unas sustancias nocivas para la fauna y la flora marinas. Además, los revestimientos se vuelven cada vez más rugosos degradándose progresivamente, lo que aumenta el consumo de carburante e incrementa el ruido hidrodinámico emitido por la estructura sumergida.

40 Esta nueva dificultad se resolvió utilizando unas pinturas antiincrustantes autopulibles. Además de poseer unos agentes biocidas, estas pinturas presentan, bajo la acción de la hidrólisis superficial por el agua de mar y la de la erosión que se debe al movimiento del navío, una pérdida regular y controlada de grosor en función del tiempo. La lenta erosión del revestimiento en contacto con el agua de mar permite restablecer constantemente la superficie con agentes biocidas.

45 Las pinturas antiincrustantes autopulibles desarrolladas desde los años 1960 eran a base de sales de estaño. Se trataba de pinturas autopulibles, formuladas a partir de copolímeros de metacrilato de tributilestaño (TBT) que poseen un porcentaje de lixiviación constante. El TBT injertado sobre un ligante acrílico es liberado lentamente por hidrólisis en el agua. Unos ejemplos de este tipo de pintura están descritos en los documentos FR-A-2266733, FR-A-2557585, EP-A-0051930 y GB-A-2118196.

50 El tributilestaño (TBT), muy eficaz fue por lo tanto el biocida más utilizado en las pinturas antiincrustantes, pero este producto, sus moléculas de degradación y sus metabolitos demostraron ser grave y duradamente contaminantes. Por estas razones, la organización marítima internacional prohíbe la utilización de las pinturas antiincrustantes a base de estaño.

55

Las pinturas antiincrustantes utilizadas hoy día son principalmente a base de compuestos cúpricos y/o de compuestos químicos de síntesis, pero también a base de polímeros de tipo silicona.

5 Para las pinturas a base de cobre, a pesar de que son menos tóxicas que las sales de estaño, son prácticamente siempre formuladas con una proporción masiva de óxido cuproso (véase por ejemplo el documento EP-A-051930 o FR-A-2557585), siendo el ligante principal a base de polímeros especiales, generalmente de tipo acrílico. Sin embargo, sólo son eficaces contra la fauna marina y para luchar contra el crecimiento de algas, es indispensable añadir herbicidas que pueden plantear nuevas amenazas sobre el medio ambiente.

10 Esta alternativa no aporta por lo tanto solución duradera para proteger al medio ambiente de la intolerancia significativa de iones pesados, en particular los del cobre, consecutivamente a la utilización intensiva de pinturas sin estaño pero ricas en cobre.

15 Otra solución para prevenir el ensuciamiento de las superficies de estructuras en contacto con el agua de mar consiste en recubrir estas superficie por al menos un revestimiento protector, siendo la capa externa del revestimiento en contacto con el agua un elastómero silicona. Estos revestimientos se preparan a partir de pinturas denominadas "fouling-release coating". El principio de estas nuevas pinturas antiincrustantes es crear una superficie muy lisa, de baja energía de superficie en la que los organismos tienen grandes dificultades para adherirse. Cuando tales superficies son estacionarias, pueden depositarse en ellas unos organismos marinos. Sin embargo, gracias a la flexibilidad y a la poca tensión superficial de la capa de acabado a base de silicona, estos organismos son simplemente eliminados por la fuerza del movimiento del agua o el efecto de fricción causado por el movimiento del navío. Esto significa también que, si hay suficiente movimiento del agua alrededor del casco de un navío, se produce un efecto de autolimpieza natural.

Gracias a estas propiedades, incluso los navíos que están menos frecuentemente en el mar o en aguas con menor movimiento, se benefician de intervalos de limpieza más escalonados. Esto se debe al hecho de que los organismos marinos tienen dificultades para adherirse a la superficie; lo que hace también la limpieza más fácil.

Estas pinturas a base de siliconas, que forman un revestimiento antiincrustante, son por lo tanto muy novedosas:

25 - son totalmente respetuosas con el medio ambiente marino; sin ninguna liberación de metales, y  
- mejoran el deslizamiento de los navíos, reduciendo así del 1 al 5% su consumo de fuel y por lo tanto sus emisiones de gases de efecto invernadero.

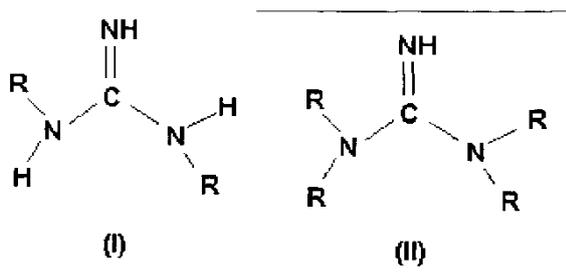
Existen numerosas patentes, por ejemplo las patentes FR-A-2 083 029 y US-A-3 702 778, que describen tales revestimientos cuya capa final, denominada "top-coat", es de elastómero de silicona endurecido en caliente o en frío.

30 Por ejemplo, en la solicitud de patente US nº 07/847 401, depositada el 6 de marzo de 1992, se describe un sistema antiincrustación de tres constituyentes, que comprende al menos una capa de imprimación epoxi, una capa de fijación o imprimación de adhesión ("tie-coat") y una capa antiincrustación ("top-coat") a base de elastómero de silicona. La capa final de imprimación epoxi es normalmente una capa fina que se aplica para obtener una superficie limpia y fresca, a la que la capa de fijación puede adherirse. La capa de fijación comprende un organopolisiloxano y un constituyente de endurecimiento. La capa antiincrustación comprende un organopolisiloxano, un silicato de alquilo, y un agente de endurecimiento o un catalizador separado a base de estaño. La capa o las capas de imprimación epoxi son aplicadas directamente al soporte. La capa de fijación se aplica sobre la capa o las capas de imprimación epoxi. La capa antiincrustación de revestimiento de silicona se aplica después y se reticula sobre la capa de fijación, después del endurecimiento parcial de esta última.

40 Una capa antiincrustación ("top-coat") a base de elastómero de silicona puede comprender además unos fluidos que mejoran el efecto "antiincrustación", en particular:

- unos aceites metilfenilpolisiloxanos (US-A-4 025 693).
- un compuesto líquido hidrocarbonado, por ejemplo una poliolefina,
- un plastificante,
- 45 - un aceite lubricante (FR-A-2 375 305),
- parafinas líquidas y masas cerosas de tipo petrolato (JP-A-83/013 673),
- un polímero termoplástico tal como PVC,
- un copolímero cloruro de vinilo/acetato de vinilo (KOKAI JP-A-79/026 826), o
- tensioactivos catiónicos, aniónicos, no iónicos, anfóteros (JP-A-85/258 271).

- 5 A fin de formar el revestimiento de elastómero de silicona, las formulaciones de siliconas utilizadas hacen intervenir generalmente un aceite de silicona, generalmente un polidimetilsiloxano reactivo con terminaciones hidroxiladas, eventualmente pre-funcionalizadas por un silano a fin de presentar unos extremos alcoxi, un reticulante y un catalizador de policondensación, clásicamente una sal de estaño o un titanato de alquilo, una carga de refuerzo y otros eventuales aditivos, como cargas de relleno, promotores de adherencia, colorantes, etc.
- Estas composiciones organopolisiloxánicas vulcanizables a partir de la temperatura ambiente, son bien conocidas y están clasificadas en 2 grupos distintos: las composiciones monocomponentes (RTV-1) y las composiciones bicomponentes (RTV-2). El término "RTV" es el acrónimo para "Room Temperature Vulcanising".
- 10 Durante la reticulación, el agua (o bien aportada por una humedad atmosférica en el caso de los RTV-1, o bien introducida en una parte de la composición en el caso de RTV-2) permite la reacción de policondensación, que conduce a la formación de la red elastomérica.
- 15 Generalmente, las composiciones monocomponentes (RTV-1) reticulan cuando se exponen a la humedad del aire, es decir que no pueden reticular en un medio confinado. Por ejemplo, las composiciones de siliconas monocomponentes reticulan en frío según un mecanismo de hidrólisis de funciones reactivas de tipo acetoxisilano, cetiminoxisilano, alcoxisilano, etc., seguido por unas reacciones de condensación entre los grupos silanoles formados y otras funciones reactivas residuales. La hidrólisis se efectúa generalmente gracias al vapor de agua que se difunde en el material a partir de la superficie expuesta en la atmósfera. Generalmente, la cinética de las reacciones de policondensación es extremadamente lenta; estas reacciones son por lo tanto catalizadas por un catalizador apropiado. Como catalizadores utilizados, se recurre generalmente a catalizadores a base de estaño, de titanio, de una amina o de composiciones de estos catalizadores. Los catalizadores a base de estaño (véase en particular el documento FR-A-2 557 582) y de titanio (véase en particular el documento FR-A-2 786 497) son unos catalizadores que tienen una buena eficacia. Los elastómeros de siliconas monocomponentes de extremos -Si(OR) son a veces designados bajo la denominación de elastómeros alcoxi.
- 20 Referente a las composiciones bicomponentes, estas son comercializadas y almacenadas bajo la forma de dos componentes, conteniendo un primer componente los materiales poliméricos de base y conteniendo el segundo componente el catalizador. Los dos componentes se mezclan durante el uso, y la mezcla reticula en forma de un elastómero relativamente duro. Estas composiciones de dos componentes son bien conocidas y se describen en particular en el trabajo de Walter Noll "Chemistry and Technology of Silicones" 1968, 2ª edición en las páginas 395 a 398.
- 25 Estas composiciones comprenden esencialmente 4 ingredientes diferentes:
- un polímero reactivo  $\alpha,\omega$ -dihydroxidiorganopolisiloxano,
  - un agente de reticulación, generalmente un silano, un silicato o un polisilicato,
  - un catalizador de estaño, y
  - agua.
- 30 Generalmente, el catalizador de condensación es a base de un compuesto orgánico de estaño. En efecto, ya se han propuesto numerosos catalizadores a base de estaño como catalizadores de reticulación de estos RTV-1 y RTV-2. Unos catalizadores de policondensación clásicos comprenden unos compuestos de dialquilestaño, en particular unos dicarboxilatos de dialquilestaño, tales como el dilaurato y el diacetato de dibutilestaño, los compuestos de titanato de alquilo, tales como el tetrabutilo o el tetrakisopropiltitanato, los quelatos de titanio (EP-A-0 885 933, US-5 519 104, US-A-4,515,932, US-A-4,563,498, US-A-4,528,353).
- 35 Sin embargo, los catalizadores a base de alquilestaño, a pesar de ser muy eficaces, generalmente incoloros, líquidos y solubles en los aceites de siliconas, presentan el inconveniente de ser tóxicos (CMR2 tóxicos para la reproducción).
- 40 Así, la solicitud internacional WO 2004/020525 y la solicitud US 2008/039565 describen unas composiciones de siliconas monocomponentes (RTV-1) utilizadas como almáciga o adhesivo y que reticulan en frío cuando están expuestas a la humedad del aire y que comprenden además unos componentes habituales:
- un reticulante (D) específico y esencial, que es un silano a funciones 1-metilviniloxi conocido por su fuerte reactividad comparada a la de los reticulantes clásicos, y
  - unos catalizadores que son unos derivados orgánicos a función iminas de fórmulas (I) o (II) siguientes:



siendo R un radical específico seleccionado entre los grupos siguientes: metilo, isopropilo, fenilo y ortotolilo. Unos ejemplos de estos derivados orgánicos de tipo imina son la 1,3-difenilguanidina, la 1,3-di-*o*-tolilguanidina, la 1,3-dimetilguanidina y la 1,1,3,3-tetrametilguanidina que es el derivado preferido. Estos derivados presentan la particularidad de poseer una función imina no sustituida, es decir una función de tipo C=NH. Se señala que un reticulante clásico de tipo trialcóxisilano, componente (E), está siempre utilizado en asociación con el reticulante (D) que es un silano conocido por su fuerte reactividad debida a la presencia de funciones de tipo 1-metilviniloxi.

Sin embargo, el problema asociado a la utilización de los catalizadores a función iminas descritos en la solicitud internacional WO 2004/020525 es que deben ser utilizados en presencia de reticulantes específicos muy reactivos y costosos (silanos de funciones 1-metilviniloxi), es decir que unos reticulantes clásicos de estructuras simples, que son muy ampliamente utilizados en las formulaciones RTV-I o RTV-II, tales como por ejemplo los alquiltrialcóxisilanos, los silicatos de alquilo o los polisilicatos de alquilo, no se pueden asociar sin la presencia obligatoria de un reticulante muy reactivo, tal como el silano de funciones 1-metilviniloxi. En efecto, sin la presencia de este silano muy reactivo, la reticulación de la composición en elastómero es entonces insuficiente y no permite obtener buenas propiedades mecánicas. Así, el derivado 1,1,3,3-tetrametilguanidina, presentado en el modo de realización preferencial de esta solicitud de patente, cuando se utiliza con un reticulante clásico, tal como por ejemplo un polisilicato de alquilo, y sin la presencia de un silano reactivo específico de función metilviniloxi, en un RTV monocomponente (RTV-I), la reticulación del sistema es entonces insuficiente y no puede generar un elastómero de silicona.

En aplicaciones antiincrustantes que hacen intervenir grandes cantidades de pinturas, este problema es prohibitivo debido al sobrecoste generado por la utilización de un reticulante específico, muy reactivo, costoso y que ofrece sólo poca flexibilidad al usuario final. Por ejemplo, una característica importante de una composición silicona endurecible es el tiempo de realización ("pot-life" o "tiempo de trabajo"), es decir el tiempo durante el cual la composición se puede utilizar después de la mezcla sin endurecer. Este tiempo debe ser suficientemente largo, para permitir su utilización pero suficientemente corto para obtener un revestimiento duro en un tiempo razonable. Por ejemplo, para un revestimiento de tipo "tie coat" o "top coat", se requiere generalmente un tiempo de trabajo inferior a 4 horas cuando la temperatura exterior está comprendida entre 20 y 30°C. Pero las condiciones atmosféricas en las que esta reticulación tiene lugar son muy variables con unas temperaturas entre 5 y 50°C y una higrometría que puede variar de 0 a 100%. Ahora bien, uno de los medios para ajustar este tiempo de trabajo es la naturaleza de los componentes utilizados como el catalizador.

Estos problemas de reactividad del reticulante en las composiciones siliconas monocomponentes (RTV-1) son bien conocidos por el experto en la técnica. En efecto, los reticulantes alcóxisilanos más utilizados son los que presentan unos grupos metoxi para sus reactividades intrínsecas. Sin embargo, uno de los problemas asociados a la utilización de este tipo de alcóxisilano es una liberación de metanol, fuente de problemas en un plano de higiene y de seguridad.

La solicitud WO 2007/03784 describe unas composiciones reticulables a base de polímeros orgánicos que tienen unas funciones sililadas que comprenden unos compuestos aminados como catalizadores de policondensación.

Para un desarrollo duradero, parece por lo tanto necesario desarrollar nuevas pinturas antiincrustantes que no comprendan catalizador tóxico. Además, estos catalizadores deben ser utilizables sea cual sea el tipo de reticulante utilizado y permitir así el empleo de un reticulante más respetuoso de las condiciones de higiene y de seguridad.

Por todas estas razones, se desarrollan hoy día nuevas estrategias para luchar contra la adhesión de incrustaciones acuáticas y en particular marinas.

La invención tiene como objetivo proponer un artículo que posee unas propiedades antiincrustantes por medio de revestimientos obtenidos a partir de pinturas antiincrustantes que no comprendan componentes prohibidos (biocida o catalizador) y que no contengan estaño.

La presente invención se refiere por lo tanto a un artículo que presenta unas propiedades antiincrustantes, y destinado a ser utilizado en unas aplicaciones acuáticas, en particular marinas, que comprende:

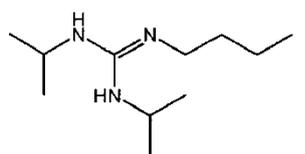
a) un soporte,



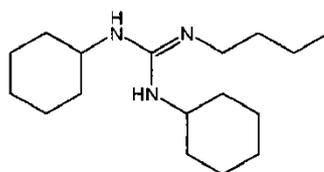
- el radical  $R_2$  representa un átomo de hidrógeno, un grupo alquilo monovalente lineal o ramificado, un grupo cicloalquilo, un grupo alquilo sustituido con un ciclo, sustituido o no y que puede comprender al menos un heteroátomo, un grupo aralquilo, un grupo fluoroalquilo, un grupo alquilamina o alquilguanidina, y

5 - cuando el radical  $R^2$  no es un átomo de hidrógeno, los radicales  $R^2$  y  $R^3$  pueden estar enlazados para formar un anillo alifático a 3, 4, 5, 6 ó 7 miembros eventualmente sustituido con uno o varios sustituyentes.

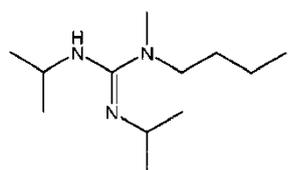
Unos catalizadores de policondensación A particularmente preferidos son unos compuestos orgánicos no siliados seleccionados entre el grupo constituido por los compuestos (A1) a (A6) siguientes:



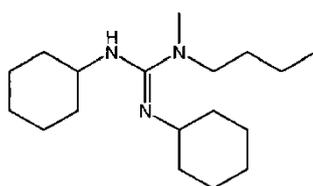
(A1)



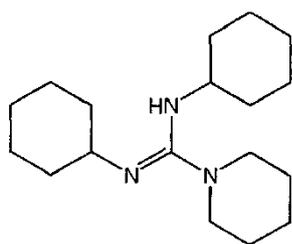
(A2)



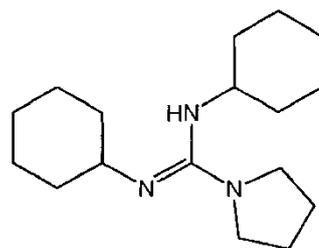
(A3)



(A4)



(A5)



(A6)

10 La cantidad de catalizadores de policondensación A según la invención está comprendida entre 0,01 y 10% en peso de la masa total, preferiblemente entre 0,1 y 5%, ya sea una preparación mono o bicomponente.

15 Cualquier material que es utilizado en un entorno acuático y que está sujeto a incrustaciones, puede ser un soporte para la presente invención. Unos posibles soportes son los materiales de construcción de los barcos, tales como el acero, el aluminio, la madera, las fibras de vidrio impregnadas de resina y cualquier otro material compuesto. Los materiales utilizados para las canalizaciones, tales como el hormigón, los materiales plásticos, el acero, el hierro y otros metales, pueden también ser revestidos. Las dársenas que contienen agua, incluyendo las piscinas, están sujetas a incrustaciones. Los materiales utilizados para la fabricación de las dársenas son idénticos o parecidos a los utilizados para la fabricación de las canalizaciones.

20 Cuando se utiliza una capa antiincrustación (o "top coat") según la invención, se le puede asociar una capa que favorece la adherencia (o "tie coat") de naturaleza diversa y variada. Por ejemplo, puede ser de poliuretano, de caucho natural o sintético eventualmente clorado, tales como el cloropreno y el neopreno, de caucho butiral/silicona (KOKAI JP-A-78/137 231, JP-A-78/137 233 y JP-A-78/137 234). Según otro enfoque, por ejemplo el descrito en la patente US-5,449,553, un "tie-coat" está descrito y se prepara a partir de una composición endurecible con la humedad del aire, que comprende un catalizador de policondensación a base de estaño, un reticulante tal como el silicato de etilo y un copolímero procedente del producto de reacción de un organopolisiloxano con terminación silhidroxi con un monómero polimerizable tales como un estireno o una diolefina conjugada como, por ejemplo, el 1,3-butadieno. Según otro ejemplo descrito en la patente EP-1670866, un "tie-coat" está formado a partir de una composición que comprende

30 (i) del 0 al 60% en peso húmedo de pigmentos y de cargas; y

(ii) siendo el complemento una fase a base de ligante, que comprende:

- del 1 al 90% en peso húmedo de uno o más polisiloxanos de función amina,

- del 1 al 90% en peso húmedo de uno o más polisiloxanos de función epoxi,

y

- del 0 al 20% en peso húmedo de un promotor de adhesión seleccionado del grupo constituido por los polisiloxanos de función hidróxilo, los polisiloxanos de función hidroxialquilo y los polisiloxanos de función alcoxi de C<sub>1</sub>-C<sub>4</sub>.

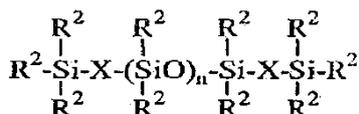
5 Según un modo de realización particularmente preferido, la composición de poliorganosiloxano endurecible para formar la capa antiincrustación comprende además una cantidad catalíticamente eficaz de al menos un catalizador de policondensación A según la invención, y tal como se ha definido antes, y una base de silicona B que comprende:

- al menos un aceite de poliorganosiloxano C susceptible de reticular por policondensación en un elastómero,  
 - al menos un compuesto L que exuda en la superficie de la capa antiincrustación cuando la red de elastómero está formada, mejorando así el efecto "antiincrustación",

10 - al menos un agente de reticulación D,  
 - eventualmente al menos un promotor de adherencia E,  
 - eventualmente al menos una carga mineral silícea, orgánica y/o no silícea F,  
 - eventualmente al menos un pigmento, una base colorante o un agente de coloración H, y  
 - eventualmente al menos un disolvente K.

15 Unos ejemplos de compuestos L que exudan en la superficie de la capa antiincrustación cuando se forma la red de elastómero, mejorando así el efecto "antiincrustación" son, por ejemplo:

a) unos aceites de poliorganosiloxanos que responden a la fórmula general (II) siguiente:



(II)

en la que:

20 - R<sup>2</sup> es un radical alquilo, arilo o alquenilo, se prefieren los radicales metilo y fenilo (siendo un ejemplo particularmente preferido un aceite metilfenilpolisiloxano, tal como se describe por ejemplo en la patente US-A-4 025 693),

- X es un átomo de oxígeno o un grupo hidrocarbonado divalente de 1 a 8 átomos de carbono,

25 - n es un número definido a fin de obtener un diorganopolisiloxano que tiene una viscosidad comprendida entre 10 y 1x10<sup>6</sup> mm<sup>2</sup>/s a 25°C.

Estos aceites de poliorganosiloxanos pueden eventualmente ser injertados y comprender unos grupos acrílico, amida, amina, carbonilo, carboxílicos, carboxilatos, tiol, tioéter, urea, amonio cuaternario, fluoroalquilo o perfluoroalquilo.

30 También pueden ser empleados unos aceites de polidimetilsiloxano injertados o secuenciados que comprenden al menos un bloque poliéter (con, por ejemplo, unos grupos polietilenglicol y/o polipropilenglicol).

b) un compuesto líquido hidrocarbonado: por ejemplo una poliolefina tal como un copolímero de etileno/propileno y en particular un poliisobuteno de bajo peso molecular (hasta 5000 g/mol y preferentemente entre 300 y 500 g/mol),

35 c) un compuesto líquido orgánico seleccionado entre los polidienos, los poliésteres, los poliisocianatos, los poliuretanos, los poliepóxidos, los fluoroalquilos, los fluoroéteres, los aceites lubricantes (véase por ejemplo la patente FR-A2 375 305), unos plastificantes (por ejemplo unos ésteres de ácido graso que pueden eventualmente ser sustituidos por unos heteroátomos o unos ésteres de ácido fosfórico o unos compuestos halohidrocarbonados). También pueden ser utilizados los polietilenglicoles, los polipropilenglicoles o el aceite de ricino, y proporcionan también propiedades anti-goteo durante la aplicación de la composición,

d) parafinas líquidas y masas cerosas de tipo petrolato (JP-A-83/013 673),

40 e) un polímero termoplástico tal como PVC,

f) un copolímero cloruro de vinilo/acetato de vinilo (KOKAI JP-A-79/026 826), o

g) unos tensioactivos catiónicos, aniónicos, no iónicos, anfóteros (JP-A-85/258 271).

Unos ejemplos de disolventes K son, por ejemplo: unos derivados hidrocarbonados alifático, cicloalifático o aromático tales como el aguarrás, el ciclohexano, el tolueno, el octametiltrisiloxano, el xileno y los disolventes éster tales como el metoxipropilacetato, el n-butilacetato y el 2-etoxietilacetato, así como sus mezclas. La cantidad de disolvente se determina según la aplicación o el soporte a tratar, a fin de obtener una pintura de viscosidad aceptable.

Descripción de la base de silicona B:

Las bases de silicona utilizadas en la presente invención, que reticulan y se endurecen mediante reacciones de policondensación son bien conocidas. Estas bases están descritas en detalle en particular en numerosas patentes y están disponibles en el comercio.

Estas bases de siliconas pueden ser mono-componentes, es decir envasadas en un solo envase, y estables al almacenamiento en ausencia de humedad, endurecibles en presencia de humedad, en particular de humedad aportada por el aire ambiente o por el agua generada dentro de la base durante su empleo.

Aparte de las bases mono-componentes, se pueden utilizar unas bases bi-componentes, es decir envasadas en dos envases, que se endurecen en el momento de la incorporación del catalizador de policondensación según la invención. Son envasadas después de la incorporación del catalizador en dos fracciones separadas, pudiendo una de las fracciones contener por ejemplo sólo el catalizador según la invención o una mezcla con el agente reticulante.

El aceite de poliorganosiloxano C es preferentemente un polímero  $\alpha,\omega$ -dihidroxipoliodiorganosiloxano, de viscosidad comprendida entre 50 y 5.000.000 MPa.s a 25°C y el agente de reticulación D es preferentemente un compuesto organosiliciado, que tiene más de dos grupos hidrolizables unidos a los átomos de silicio por molécula. El aceite de poliorganosiloxano C puede también ser funcionalizado a nivel de sus extremos por unos radicales hidrolizables obtenido por condensación de un precursor portador de funciones hidróxilo con un silano reticulante portador de radicales hidrolizables. Este aceite de poliorganosiloxano C susceptible de reticular por policondensación en un elastómero puede también ser injertado con al menos un bloque poliéter (con, por ejemplo, unos grupos polietilengliol y/o polipropilenglicol), poliacrilato o polimetacrilato.

Como agente de reticulación D se pueden citar:

- los silanos de fórmula general siguiente (y los productos de hidrólisis parcial de este silano):



en la que:

- los símbolos  $R^1$ , idénticos o diferentes, representan unos radicales hidrocarbonados de  $C_1$ - $C_{10}$  que abarcan:

- los radicales alquilo de  $C_1$ - $C_{10}$  tales como los radicales metilo, etilo, propilo, butilo, pentilo, etil-2-hexilo, octilo, decilo,

- los radicales vinilo, aliilo, hexenilo, y

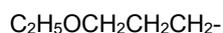
- los radicales cicloalquilo de  $C_5$ - $C_8$  tales como los radicales fenilo, totilo y xililo,

- los símbolos  $R^2$ , idénticos o diferentes, representan unos radicales alquilo que tienen de 1 a 8 átomos de carbono, tales como los radicales metilo, etilo, propilo, butilo, pentilo, etil-2-hexilo, unos radicales oxialquilenos de  $C_3$ - $C_6$  y k es igual a 0, 1 ó 2.

Como ejemplo de radicales alcoxialquilenos de  $C_3$ - $C_6$ , se pueden citar los radicales siguientes:



$CH_3OCH_2CH(CH_3)-$



Los agentes de reticulación D son unos productos accesibles en el mercado de las siliconas; además, es conocido su empleo en las composiciones que se endurecen a partir de la temperatura ambiente; figura en particular en las patentes francesas FR-A-1 126 411, FR-A-1 179 969, FR-A-1 189 216, FR-A-1 198 749, FR-A-1 248 826, FR-A-1 314 649, FR-A-1 423 477, FR-A-1 432 799 y FR-A-2 067 636.

Entre los agentes de reticulación D, se prefieren más particularmente los alquiltrialcoxisilanos, los silicatos de alquilo y los polisilicatos de alquilo, en los que los radicales orgánicos son unos radicales alquilados que tienen de 1 a 4 átomos de carbono.

5 Como otros ejemplos de agentes de reticulación D que pueden ser utilizados, se citan más particularmente los silanos siguientes:

- el propiltrimetoxisilano,
- el metiltrimetoxisilano,
- el etiltrimetoxisilano,
- el viniltriethoxisilano,

10 - el metiltriethoxisilano,

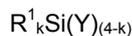
- el propiltriethoxisilano,
- el tetraetoxisilano,
- el tetrapropoxisilano,
- los silanos de tipo 1,2-bis(trialcoxisilil)etano tales como el:

15 1,2-bis(trimetoxisilil)etano o el 1,2-bis(triethoxisilil)etano,

- el tetraisopropoxisilano,
- o también:  $\text{CH}_3\text{Si}(\text{OCH}_3)_3$ ;  $\text{C}_2\text{H}_5\text{Si}(\text{OC}_2\text{H}_5)_3$ ;  $\text{C}_2\text{H}_5\text{Si}(\text{OCH}_3)_3\text{CH}_2=\text{CHSi}(\text{OCH}_3)_3$ ;  $\text{CH}_2=\text{CHSi}(\text{OCH}_2\text{CH}_2\text{OCH}_3)_3$ ,  $\text{C}_6\text{H}_5\text{Si}(\text{OCH}_3)_3$ ;  $[\text{CH}_3][\text{OCH}(\text{CH}_3)\text{CH}_2\text{OCH}_3]\text{Si}[\text{OCH}_3]_2$ ,  $\text{Si}(\text{OCH}_3)_4$ ;  $\text{Si}(\text{OC}_2\text{H}_5)_4$ ;  $\text{Si}(\text{OCH}_2\text{CH}_2\text{CH}_3)_4$ ;  $\text{Si}(\text{OCH}_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{CH}_3)_4$ ,  $\text{Si}(\text{OC}_2\text{H}_4\text{OCH}_3)_4$ ;  $\text{CH}_3\text{Si}(\text{OC}_2\text{H}_4\text{OCH}_3)_3$ ;  $\text{ClCH}_2\text{Si}(\text{OC}_2\text{H}_5)_3$ .

20 Como otros ejemplos de agente de reticulación D, se pueden citar el polisilicato de etilo, o el polisilicato de n-propilo.

Otros agentes de reticulación D que pueden también ser empleados son los silanos de fórmula general siguiente (y los productos de hidrólisis parcial de este silano):



en la que:

25 - los símbolos  $\text{R}^1$ , idénticos o diferentes, son tales como se han definido anteriormente.

- los símbolos Y, idénticos o diferentes, representan unos grupos hidrolizables tales como, por ejemplo, los grupos amina, amida, aminoxi, oxima, aciloxi y alqueniloxi.

Se utilizan generalmente de 0,1 a 60 partes en peso de agente de reticulación D para 100 partes en peso de poliorganosiloxano C susceptible de reticular por policondensación en un elastómero.

30 Así, la composición según la invención puede comprender al menos un promotor de adherencia E tal como, por ejemplo, los compuestos organosilícicos que tienen al mismo tiempo:

(1) uno o más grupos hidrolizables enlazados al átomo de silicio, y

(2) uno o más grupos orgánicos sustituidos por unos radicales que comprenden un átomo de nitrógeno o seleccionados del grupo de los radicales (met)acrilato, epoxi, y alquenilo, y más preferiblemente aún del grupo constituido por los compuestos siguientes, escogidos solos o en mezcla:

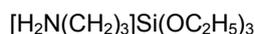
35 viniltrimetoxisilano (VTMO),

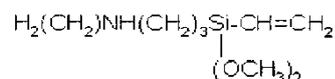
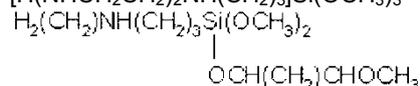
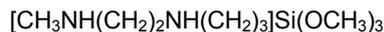
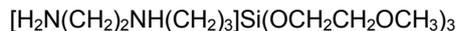
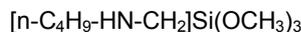
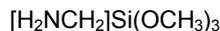
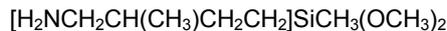
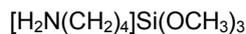
3-glicidoxipropil-trimetoxisilano (GLYMO),

metacriloxipropiltrimetoxisilano (MEMO),



40  $[\text{H}_2\text{N}(\text{CH}_2)_3]\text{Si}(\text{OCH}_3)_3$





10

los silanos de tipo 3-ureidopropiltrialcoxilano tales como: el 3-ureidopropiltriethoxilano o el 3-ureidopropiltrimetoxilano,

o unos oligómeros poliorganosiloxánicos que contienen tales grupos orgánicos en una cantidad superior al 20%.

15

Para las bases mono- y bi-componentes, se utilizan como cargas minerales F unos productos muy finamente divididos cuyo diámetro particular medio es inferior a 0,1  $\mu\text{m}$ . Entre estas cargas figuran las sílices de combustión y las sílices de precipitación; su superficie específica BET es generalmente superior a 40  $\text{m}^2/\text{g}$ . Estas cargas pueden también presentarse en forma de productos divididos de manera más basta, de diámetro particular medio superior a 0,1  $\mu\text{m}$ . Como ejemplos de tales cargas, se puede citar el cuarzo triturado, las sílices de diatomeas, el carbonato de calcio, la arcilla calcinada, el óxido de titanio de tipo rutilo, los óxidos de hierro, de zinc, de cromo, de circonio, de magnesio, las diferentes formas de alúmina (hidratada o no), el nitruro de boro, el litopón, el metaborato de bario, el sulfato de bario, las micropérlas de vidrio; su superficie específica es generalmente inferior a 30  $\text{m}^2/\text{g}$ .

20

25

Estas cargas pueden haber sido modificadas en la superficie mediante un tratamiento con los diversos compuestos organosilícicos habitualmente empleados para ese uso. Así, estos compuestos organosilícicos pueden ser unos organoclorosilanos, unos diorganociclopolisiloxanos, unos hexaorganodisiloxanos, unos hexaorganodisilazanos o unos diorganociclopolisilazanos (patentes francesa FR-A-1 126 884, FR-A-1 136 885, FR-A-1 236 505, patente inglesa GB-A-1 024 234). Las cargas tratadas contienen, en la mayoría de los casos, del 3 al 30% de su peso de compuestos organosilícicos. Las cargas pueden estar constituidas de una mezcla de varios tipos de cargas de granulometría diferente; así, por ejemplo, pueden estar constituidas del 30 al 70% de sílices finamente divididas de superficie específica BET superior a 40  $\text{m}^2/\text{g}$ , y del 70 al 30% de sílices divididas de manera más basta de superficie específica inferior a 30  $\text{m}^2/\text{g}$ .

30

La introducción de las cargas tiene como objetivo conferir buenas características mecánicas y reológicas a los elastómeros que derivan del endurecimiento de las composiciones conformes a la invención.

35

En combinación con estas cargas, se pueden utilizar unos pigmentos minerales y/u orgánicos. Unos ejemplos de pigmentos H son, a título indicativo: el óxido de hierro rojo, el óxido de zinc, el negro de carbono, el grafito, el óxido de hierro amarillo, el blanco de óxido de titanio, el óxido de cromo, el óxido de cobalto, el litargirio, el ultramar y el rojo y amarillo de molibdeno, o unos pigmentos orgánicos conocidos y ampliamente utilizados en el campo de las pinturas acuáticas.

Otros agentes auxiliares y aditivos habituales (tixotropantes, anti-goteo, etc.) pueden ser incorporados a la composición según la invención.

40

Además de los constituyentes principales, unos polímeros poliorganosiloxanos lineales no reactivos G pueden ser introducidos, preferentemente con el propósito de actuar sobre las propiedades físicas de las composiciones conformes a la invención y/o sobre las propiedades mecánicas de los elastómeros procedentes del endurecimiento de estas composiciones.

45

Estos polímeros poliorganosiloxanos lineales no reactivos G son bien conocidos; comprenden más especialmente: unos polímeros  $\alpha,\omega$ -bis(triorganosiloxi)diorganopolisiloxanos de viscosidad de al menos 10 mPa.s a 25°C, formados esencialmente de unidades diorganosiloxi y de como máximo el 1% de unidades monoorganosiloxi y/o siloxi, estando los radicales orgánicos enlazados a los átomos de silicio seleccionados entre los radicales metilo, vinilo y fenilo, siendo el 60% al menos de estos radicales orgánicos unos radicales metilo y siendo como máximo el 10%

unos radicales vinilo. La viscosidad de estos polímeros puede alcanzar varias decenas de millones de mPa.s a 25°C; comprenden por lo tanto unos aceites de aspecto de fluido a viscoso, y unas gomas de blandas a duras. Se preparan según las técnicas habituales descritas más precisamente en las patentes francesas FR-A-978 058, FR-A-1 025 150, FR-A-1 108 764, FR-A-1 370 884. Se utilizan preferentemente los aceites  $\alpha,\omega$ -bis(trimetilsiloxi)dimetilpolisiloxanos de viscosidad que va de 10 mPa.s a 1000 mPa.s a 25°C. Estos polímeros que desempeñan el papel de plastificantes pueden ser introducidos a razón de como máximo 70 partes, preferentemente de 5 a 20 partes, por 100 partes de aceite de poliorganosiloxano C susceptible de reticular por policondensación.

Las composiciones según la invención pueden además comprende al menos una resina de silicona H. Estas resinas de siliconas son unos polímeros organopolisiloxanos ramificados bien conocidos y disponibles en el comercio. Presentan, por molécula, al menos dos unidades diferentes seleccionadas entre las de fórmula  $R''''_3SiO_{1/2}$  (unidad M),  $R''''_2SiO_{2/2}$  (unidad D),  $R''''SiO_{3/2}$  (unidad T) y  $SiO_{4/2}$  (unidad Q). Los radicales  $R''''$  son idénticos o diferentes, y se seleccionan entre los radicales alquilo lineales o ramificados, los radicales vinilo, fenilo, trifluoro-3,3,3-propilo. Preferentemente, los radicales alquilo presentan de 1 a 6 átomos de carbono incluidos. Más particularmente, se puede citar como radicales R alquilo, los radicales metilo, etilo, isopropilo, tertibutilo y n-hexilo. Estas resinas son preferentemente hidroxiladas y tienen, en este caso, una cantidad ponderal en grupo hidroxilo comprendido entre 5 y 500 meq/100g.

Como ejemplo de resinas, se pueden citar las resinas MQ, las resinas MDQ, las resinas DT y las resinas MDT.

Como ejemplo de resinas, se pueden citar las resinas MQ, las resinas MDQ, las resinas DT y las resinas MDT.

Para fabricar las composiciones conformes a la invención, es necesario en el caso de las composiciones monocomponentes utilizar un equipo que permite mezclar íntimamente, protegido de la humedad, con y sin aporte de calor, los diversos constituyentes fundamentales a los que son añadidos eventualmente los adyuvantes y aditivos antes citados. Todos estos ingredientes pueden ser cargados en el equipo según un orden cualquiera de introducción.

La invención se refiere también a un procedimiento de aplicación de un revestimiento antiincrustación sobre un soporte destinado a ser utilizado en aplicaciones acuáticas, caracterizado por que comprende las etapas siguientes:

a) eventualmente la aplicación de al menos una capa de imprimación sobre dicho soporte que comprende al menos un producto anticorrosivo,

b) la aplicación de una capa que favorece la adherencia o "tie-coat" sobre dicha capa de imprimación o sobre dicho soporte cuando la capa de imprimación está ausente,

c) el endurecimiento de dicha capa que favorece la adherencia,

d) la aplicación de una capa antiincrustación o "top-coat", sobre la capa que favorece la adherencia, y

e) el endurecimiento de dicha capa antiincrustación,

caracterizándose dicho procedimiento por que la capa antiincrustación y/o la capa que favorece la adherencia es/son preparada(s) a partir de una composición de poliorganosiloxano endurecible según la invención y tal como se ha descrito anteriormente.

El grosor de las capas aplicadas puede variar, y películas de 12 a 1000 micrómetros de grosor (bajo condición de un depósito homogéneo) han dado buenos resultados. El grosor tipo de las diferentes capas es de aproximadamente 50  $\mu\text{m}$  para la de imprimación, 150  $\mu\text{m}$  para la "tie coat" y 150  $\mu\text{m}$  para la "top coat". Por supuesto, el experto en la técnica sabrá adaptar el grosor de las diferentes capas en función del resultado deseado.

El último objeto de la invención se refiere a la utilización de una composición de poliorganosiloxano endurecible según la invención y tal como se ha descrito anteriormente para formar un revestimiento que favorece la adherencia "tie-coat" o un revestimiento antiincrustación "top-coat" de una pintura destinada a proteger un artículo contra la adhesión de organismos acuáticos.

Unas bases monocomponentes están descritas en detalle por ejemplo en las patentes EP 141 685, EP 147 323, EP 102 268, EP 21 859, FR 2 121 289 y FR 2 121 631, citadas como referencia.

Unas bases bicomponentes están descritas en detalle por ejemplo en las patentes EP 118 325, EP 117 772, EP 10 478, EP 50 358, EP 184 966, US 3 801 572 y US 3 888 815, citadas como referencia.

Otras ventajas y características de la presente invención aparecerán con la lectura de los ejemplos siguientes, dados a título ilustrativo y de ninguna manera limitativo.

Ejemplos:

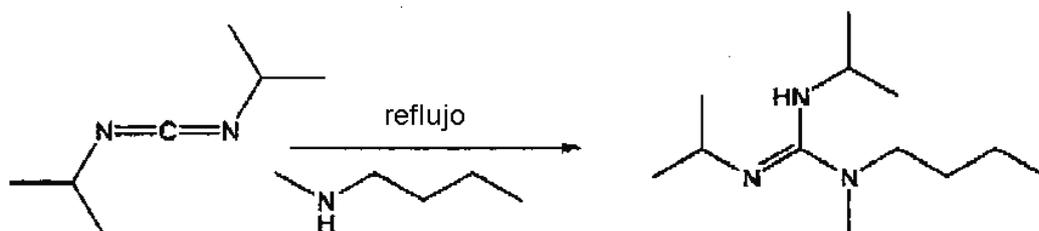
I) Preparación de los catalizadores según la invención

## a) 1-butil-2,3-diisopropilguanidina (A1):

Una mezcla de 33 g de N-butilamina (0,45 moles) y de 19 g de diisopropilcarbodiimida (0,15 moles) se calienta a reflujo durante 3h30. El análisis por CPG muestra entonces una conversión superior al 99,5% de la diisopropilcarbodiimida. La mezcla final incolora se concentra a 60°C bajo 20 mbar durante 2h para dar 29 g de un líquido incoloro y prácticamente inodoro de baja viscosidad, que corresponde a la guanidina esperada, (rendimiento 96,7%).

RMN  $^1\text{H}/\text{CDCl}_3$  (ppm): 0,93 (3 H, t), 1,14 (12 H, d), 1,37 (2 H, sex), 1,52 (2 H, quint.), 3,01 (2 H, t), 3,57 (2 H, m).

## b) 1-butil-2,3-diisopropil-1-metilguanidina (A3):



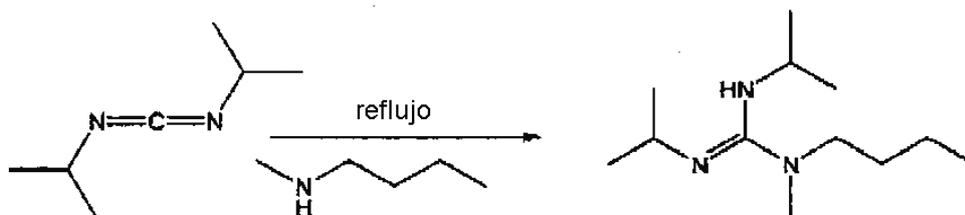
Una mezcla de 32,68 g de N-butil-N-metilamina (0,375 mol) y de 23,66 g de diisopropilcarbodiimida (0,1875 mol) se calienta a reflujo durante 3h. El análisis por CPG muestra entonces una conversión superior al 99,5% de la diisopropilcarbodiimida. La mezcla final incolora se concentra a 60°C bajo 5 mbar durante 2 h para dar 40 g de un líquido incoloro y prácticamente inodoro de baja viscosidad, que corresponde a la guanidina esperada (rendimiento 100%).

RMN  $^1\text{H}/\text{CDCl}_3$  (ppm): 0,88 (3 H, t), 1,06 (12 H, d), 1,26 (2 H, sex), 1,46 (2 H, quint), 2,67 (3 H, s), 3,05 (2 H, t), 3,35 (2 H, m).

## c) 1-butil-2,3-diciclohexilguanidina (A2) RN-CAS = 60006-40-8

Una mezcla de 15,69 g de N-butilamina (0,214 moles) y de 22,13 g de diciclohexilcarbodiimida (0,107 mol) se calienta a reflujo durante 2h. El análisis por CPG muestra entonces una conversión superior al 99,6% de la diciclohexilcarbodiimida. La mezcla final incolora se concentra a 60°C bajo 1 mbar durante 2h para dar 29,7 g de un líquido incoloro y prácticamente inodoro medianamente viscoso, que corresponde a la guanidina esperada (rendimiento 99%).

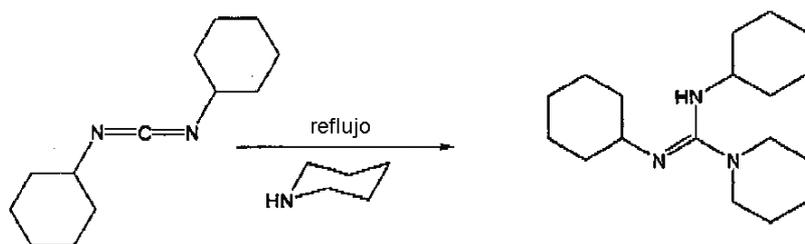
## d) 1-butil-2,3-diisopropil-1-metilguanidina (A4):



Una mezcla de 17,78 g de N-butil-N-metilamina (0,204 moles) y de 21,05 g de diciclohexilcarbodiimida (0,102 moles) se calienta a reflujo durante 3h. El análisis por CPG muestra entonces una conversión superior al 99,5% de la diciclohexilcarbodiimida. La mezcla final incolora se concentra a 60°C bajo 1 mbar durante 2h para dar 29,9 g de un líquido incoloro y prácticamente inodoro medianamente viscoso, que corresponde a la guanidina esperada (rendimiento 99,7%).

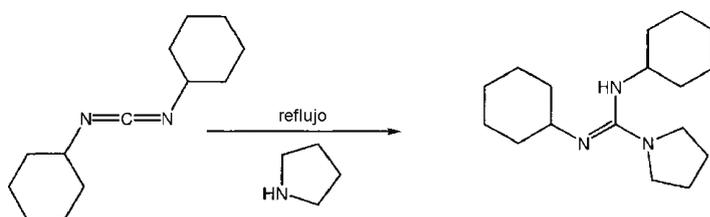
RMN  $^1\text{H}/\text{CDCl}_3$  (ppm): 0,89 (3 H, t), 1-1,4 (10 H, m), 1,47 (2 H, quint), 1,5-2 (12 H, varios m), 2,67 (3 H, s), 2,90 (1 H, m), 2,97 (1 H, m), 3,06 (2 H, t)

## e) 1,2-diciclohexil-3-piperidilguanidina (A5) RN-CAS 60006-25-9:



5 Una mezcla de 11,69 g de piperidina (0,137 moles) y de 14,16 g de dicitclohexilcarbodiimida (0,0686 moles) se calienta a reflujo durante 3h30. El análisis por CPG muestra entonces una conversión superior al 99,7% de la dicitclohexilcarbodiimida. La mezcla final incolora se concentra a 60°C bajo 1 mbar durante 2h para dar 19,9 g de un líquido incoloro y prácticamente inodoro muy viscoso, que corresponde a la guanidina esperada (rendimiento 99,5%).

f) 1,2-dicitclohexil-3-pirrolidilguanidina (A6) RN-CAS 60006-28-2:



10 Una mezcla de 19,2 g de pirrolidina (0,27 moles) y de 18,6 g de dicitclohexilcarbodiimida (0,09 moles) se calienta a reflujo durante 4h. El análisis por CPG muestra entonces una conversión superior al 99,8% de la dicitclohexilcarbodiimida. La mezcla final incolora se concentra a 60°C bajo 1 mbar durante 1h para dar 24,9 g de un líquido incoloro y prácticamente inodoro medianamente viscoso, que corresponde a la guanidina esperada (rendimiento 99,6%).

## II) Actividad de los catalizadores

15 La comparación de la actividad de los catalizadores según la invención con respecto a un catalizador estándar (bis-neodecanoato de dimetilestaño - UL28, comparativo 1) y a la 1,1,3,3-tetrametilguanidina (comparativo 2), se realiza sobre un sistema simplificado.

20 A 25 g de aceite  $\alpha,\omega$ -dihidroxiado de viscosidad de 14000 centipoises que contiene 0,065% de OH se mezclan 1,06 g de silicato de etilo "avanzado" (= parcialmente hidrolizado), y después la misma cantidad molar (0,7 mmoles) de catalizador. Se mide el tiempo de trabajo o el tiempo de gel, y después las durezas (en Shore A anotado DSA en la tabla de resultados) de un peón de 6 mm de grosor en condiciones reguladas (23°C y 50% de humedad relativa) y sobre tiempos crecientes. En la tabla siguiente, el símbolo ">" corresponde a los valores de dureza medidos en la parte superior del peón y el símbolo "<" corresponde a los valores de dureza medidos en la parte inferior del peón menos expuesta al aire ambiente que la parte superior.

25 Se indican los resultados en la tabla I siguiente:

Catalizador	Tiempo de trabajo	DSA 24h		DSA 48h		DSA 6 días		DSA (n días)		
		>	<	<	>	>	<	>	<	(n d)
<b>Comparativo 1 (Sn)</b>	6 min	22,5	22,5	No medida		No medida		23	23	(20 d)
<b>Comparativo 2 (TMG)</b>	7 min	Sin reticulación		Sin reticulación		Sin reticulación		Sin reticulación		
<b>Invención (A1)</b>	30 s	23	9	No medida		24	25	22	18	(28 d)
<b>Invención (A3)</b>	2min 30 s	23	9	24	22	No medida		22	21	(13 d)
<b>Invención (A4)</b>	8-9 min	21	19	21	21	24	24	23	23	(13 d)

La guanidina 1,2,3,3-tetrasustituída (A4) es particularmente eficaz con un tiempo de trabajo y una cinética de dureza muy comparable con la referencia catalizador de estaño.

## III) Preparación de un "Top-coat" según la invención

30 Formulación 1: todas las cantidades son expresadas en partes en peso.

## ES 2 523 718 T3

80 partes	Aceite de polidimetilsiloxano $\alpha,\omega$ -dihidroxiado de viscosidad de 3500 centipoises
10 partes	Silicato de etilo
5 partes	Aceite de metilfenilpolisiloxano comercializado por la compañía Bluestar Silicones bajo el nombre de Rhodorsil Huile 510V100 <sup>®</sup> .
2 partes	Aceite de metilfenilpolisiloxano comercializado por la compañía Bluestar Silicones bajo el nombre de Rhodorsil Huile 550 <sup>®</sup>
3 partes	Sílice Aerosil 55 <sup>®</sup> comercializada por la compañía Degussa
1 parte	Aceite de ricino
0,8 partes	1-butyl-2,3-diciclohexil-1-metilguanidina (A4)
0,7 partes	Pigmento Bayferrox 130F <sup>®</sup> comercializado por la compañía Bayer
0,1 partes	Dispersante Disperbyk 140 <sup>®</sup> comercializado por la compañía Byk
20 partes	Xileno

Con esta formulación, el tiempo de trabajo obtenido es de 45 minutos.

#### IV) Evaluación Antifouling

- 5 Se revisten una placa de metal de acero arenado y desengrasado con una capa de imprimación epoxi (preparada a partir de SigmaShield 610<sup>®</sup> comercializado por la compañía Sigmakalon) de un grosor de 50  $\mu\text{m}$  aproximadamente. Después de 72 horas de secado a temperatura ambiente, se aplica una capa que favorece la adherencia "tie coat" (preparada a partir de SigmaGlide 790<sup>®</sup> comercializado por la compañía Sigmakalon) de un grosor de 150 micrómetros aproximadamente. Después de 48 horas de secado a temperatura ambiente, se aplica una capa de 150  $\mu\text{m}$  aproximadamente del "top coat" preparado según la formulación 1 descrita anteriormente en el párrafo III).
- 10 Después de un secado de 48 horas a temperatura ambiente, se sumerge la placa en un medio marino (agua de mar) y se examina al final de 12 y 23 semanas de inmersión.

Después de un lavado con agua clara, la evaluación antifouling es de 100, lo que indica la ausencia completa de organismos sobre la placa revestida.

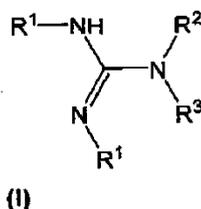
## REIVINDICACIONES

1. Artículo que presenta unas propiedades antiincrustantes, y destinado a ser utilizado en aplicaciones acuáticas, en particular marinas, que comprende:

- a) un soporte,
- 5 b) eventualmente al menos una capa de imprimación sobre dicho soporte que comprende al menos un producto anticorrosivo,
- c) al menos una capa que favorece la adherencia o "tie-coat", depositada sobre dicha capa de imprimación o sobre dicho soporte cuando la capa de imprimación está ausente, y
- 10 d) al menos una capa antiincrustación o "top-coat", depositada sobre dicha capa que favorece la adherencia o "tie-coat",

caracterizado por que la capa antiincrustación y/o la capa que favorece la adherencia es/son preparada(s) a partir de una composición de poliorganosiloxano endurecible que no contiene catalizador metálico, y caracterizada por que comprende, por un lado, una base de silicona B apta para endurecer por una reacción de policondensación en un elastómero de silicona y, por otro lado, una cantidad comprendida entre 0,01 y 10% en peso de la masa total, de al menos un catalizador de policondensación A, que es un compuesto orgánico no sililado y que responde a la fórmula general (I):

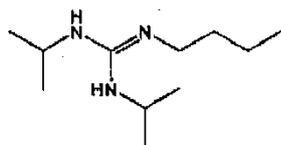
15



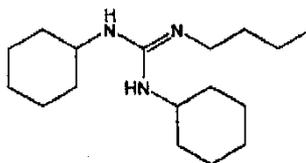
en la que,

- 20 - los radicales  $R^1$ , idénticos o diferentes, representan, independientemente entre sí, un grupo alquilo monovalente lineal o ramificado, un grupo cicloalquilo, un grupo (cicloalquil)alquilo, estando el anillo sustituido o no y pudiendo comprender al menos un heteroátomo, o un grupo fluoroalquilo,
- 25 - el radical  $R^2$  representa un átomo de hidrógeno, un grupo alquilo monovalente lineal o ramificado, un grupo cicloalquilo, un grupo alquilo sustituido con un anillo, sustituido o no, y que puede comprender al menos un heteroátomo, un grupo aromático, un grupo arilalquilo, un grupo fluoroalquilo, un grupo alquilamino, o alquilguanidina, y
- el radical  $R^3$  representa un grupo alquilo lineal o ramificada, un grupo cicloalquilo, un grupo alquilo sustituido con un anillo, sustituido o no y que puede comprender a menos un heteroátomo, un grupo aralquilo, fluoroalquilo, alquilamino o alquilguanidina,
- 30 - cuando el radical  $R^2$  no es un átomo de hidrógeno, los radicales  $R^2$  y  $R^3$  pueden estar enlazados para formar un anillo alifático de 3, 4, 5, 6 ó 7 miembros eventualmente sustituido con uno o varios sustituyentes, y
- con la condición adicional que los radicales  $R^1$ ,  $R^2$  y  $R^3$  no comprendan ningún átomo de silicio.

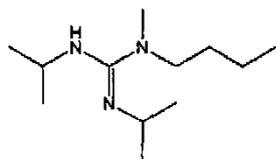
2. Artículo según la reivindicación 1, en el que el catalizador de policondensación A es un compuesto orgánico no sililado seleccionado entre el grupo constituido por los compuestos (A1) a (A6) siguientes:



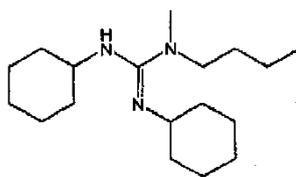
(A1)



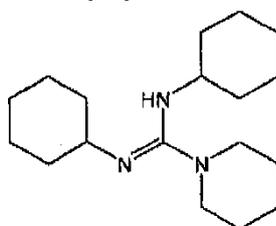
(A2)



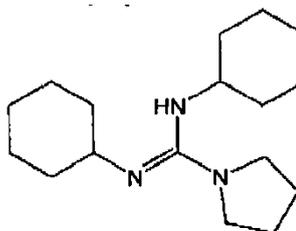
(A3)



(A4)



(A5)



(A6)

3. Artículo según la reivindicación 1, caracterizado por que la base de silicona B comprende:

- al menos un aceite de poliorganosiloxano C susceptible de reticular por policondensación en un elastómero,

5 - al menos un compuesto L que exuda en la superficie de la capa antiincrustación cuando se forma la red de elastómero, mejorando así el efecto "antiincrustación",

- al menos un agente de reticulación D,

- eventualmente al menos un promotor de adherencia E,

- eventualmente al menos una carga mineral silícea, orgánica y/o no silícea F,

10 - eventualmente al menos una base colorante o un agente de coloración H, y

- eventualmente al menos un disolvente K.

4. Procedimiento de aplicación de un revestimiento antiincrustación sobre un soporte destinado a ser utilizado en aplicaciones acuáticas, caracterizado por que comprende las etapas siguientes:

15 a) eventualmente la aplicación de al menos una capa de imprimación sobre dicho soporte que comprende al menos un producto anticorrosivo,

b) la aplicación de una capa que favorece la adherencia o "tie-coat" sobre dicha capa de imprimación o sobre dicho soporte cuando la capa de imprimación está ausente,

c) el endurecimiento de dicha capa que favorece la adherencia,

d) la aplicación de una capa antiincrustación o "top-coat" sobre la capa que favorece la adherencia, y

20 e) el endurecimiento de dicha capa antiincrustación,

caracterizándose dicho procedimiento por que la capa antiincrustación y/o la capa que favorece la adherencia es/son preparada(s) a partir de una composición de poliorganosiloxano endurecible según cualquiera de las reivindicaciones anteriores.

25 5. Utilización de una composición de poliorganosiloxano endurecible según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, para formar un revestimiento que favorece la adherencia "tie coat" o un revestimiento antiincrustación "top-coat" de una pintura destinada a proteger un artículo contra la adhesión de organismos acuáticos.