

(12) **Österreichische Patentanmeldung**

(21) Anmeldenummer: **A 599/2008**

(51) Int. Cl.⁸: **C07D 319/12 (2006.01)**

(22) Anmeldetag: **16.04.2008**

(43) Veröffentlicht am: **15.11.2009**

(73) Patentinhaber:

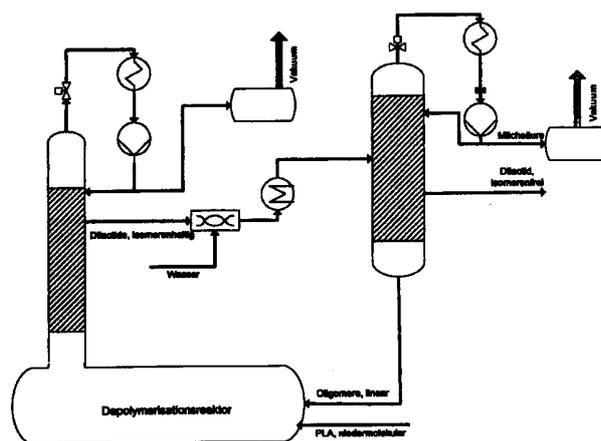
JUNGBUNZLAUER AUSTRIA AG
A-1010 WIEN (AT)

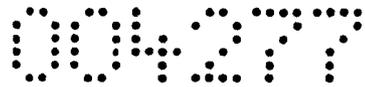
(72) Erfinder:

RAFLER GERALD DR.
POTSDAM (DE)
RAFLER JUTTA DR.
POTSDAM (DE)
WINDSPERGER ANDREAS DIPL.ING. DR.
MARIA ANZBACH (AT)
EDLAUER ROBERT ING.
LAA A.D. THAYA (AT)
GASS JOSEF DIPL.ING. DR.
DRÖSING (AT)

(54) **VERFAHREN ZUR REINIGUNG ZYKLISCHER DIESTER DER L- BZW. D-MILCHSÄURE**

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Reinigung von L,L- oder D,D-Dilactid aus einem Stereoisomergemisch, wobei ein die Dilactid-Stereoisomere sowie höher und/oder niedriger siedende Bestandteile umfassendes Gemisch einem ersten Destillationsschritt unterzogen wird, um eine von den höher und niedriger siedenden Bestandteilen des Gemischs weitgehend gereinigte Fraktion der Dilactid-Stereoisomere zu erhalten, die anschließend einem zweiten Destillationsschritt unterzogen wird, um im Wesentlichen stereoisomerenfreies, gereinigtes L,L- oder D,D-Dilactid zu erhalten, mit dem Kennzeichen, dass vor dem zweiten Destillationsschritt Wasser zu der Fraktion der Dilactid-Stereoisomere zugesetzt wird, um meso-Dilactid selektiv zu Lactoylmilchsäure und/oder zu L- und D-Milchsäure zu hydrolysieren, von denen das L,L- oder D,D-Dilactid im zweiten Destillationsschritt in im Wesentlichen reiner Form abgetrennt wird.

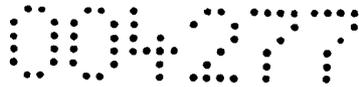




ZUSAMMENFASSUNG

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Reinigung von L,L- oder D,D-Dilactid aus einem Stereoisomerengemisch, wobei ein die Dilactid-Stereoisomere sowie höher und/oder niedriger siedende Bestandteile umfassendes Gemisch einem ersten Destillationsschritt unterzogen wird, um eine von den höher und niedriger siedenden Bestandteilen des Gemischs weitgehend gereinigte Fraktion der Dilactid-Stereoisomere zu erhalten, die anschließend einem zweiten Destillationsschritt unterzogen wird, um im Wesentlichen stereoisomerenfreies, gereinigtes L,L- oder D,D-Dilactid zu erhalten, mit dem Kennzeichen, dass vor dem zweiten Destillationsschritt Wasser zu der Fraktion der Dilactid-Stereoisomere zugesetzt wird, um meso-Dilactid selektiv zu Lactoylmilchsäure und/oder zu L- und D-Milchsäure zu hydrolysieren, von denen das L,L- oder D,D-Dilactid im zweiten Destillationsschritt in im Wesentlichen reiner Form abgetrennt wird.

(Fig. 1)



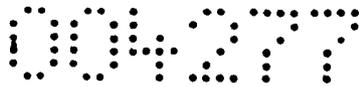
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Reinigung von L,L- bzw. D,D-Dilactid aus meso-Dilactid enthaltenden Stereoisomerengemischen, durch dieses Verfahren hergestelltes L,L- bzw. D,D-Dilactid sowie die Verwendung von so hergestelltem L,L- bzw. D,D-Dilactid zur Herstellung von hochmolekularen Polymilchsäuren.

STAND DER TECHNIK

Die Herstellung von hochmolekularen PLA-Kunststoffen für die thermoplastische Verformung zu Fäden, Folien, Schäumen oder Formkörpern durch Ringöffnungspolymerisation der zyklischen Diester der L- bzw. D-Milchsäure erfordert hochreine Monomere. Die Synthese dieser Monomere für die Polymilchsäuresynthese erfolgt in einem mehrstufigen Prozess mit biotechnologischen und chemischen Verfahrensstufen, der im Wesentlichen Folgendes umfasst:

- Hydrolyse stärkehaltiger Substrate zu Glucose;
- Fermentation von Glucose zu L- bzw. D-Milchsäure;
- Polykondensation zu einer niedermolekularen Poly-L- bzw. Poly-D-milchsäure;
- zyklisierende Depolymerisation zu L,L- bzw. D,D-Dilactid;
- Feinreinigung der Rohdilactide.

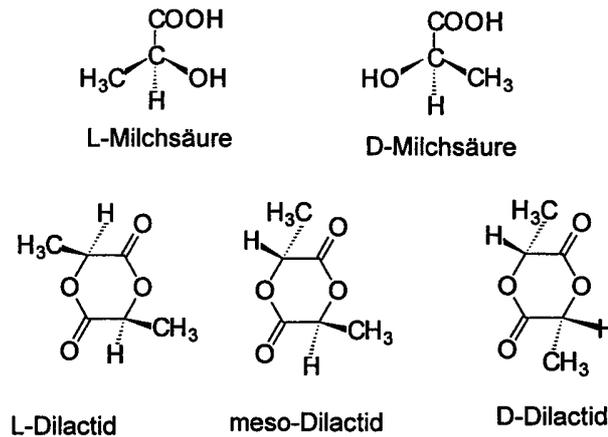
Dieser mehrstufige Prozess der Herstellung von vorzugsweise Poly-L-milchsäure wird in einer Vielzahl von Patenten von Cargill Inc., USA (vgl. beispielsweise US 6.277.951, US 6.005.067, US 5.357.035, US 6.291.597, CA 2.128.509), Dainippon Ink & Chem., Japan (vgl. beispielsweise US 5.844.066, US 5.616.657, US 5.605.981, US 5.403.897), Mitsui Toatsu Japan (vgl. beispielsweise US 5.194.473), Neste Oy, Finnland (WO 98/36008), Brussels Biotec (vgl. beispielsweise GB 2.407.572, WO 98/02480, DE 69905016, US 6.489.508, US 2004/0014991) oder Shimadzu, Japan (vgl. beispielsweise US 5.770.682, US 5.866.677, JP 7206851), beschrieben.



Unabhängig von technologischen und apparatetechnischen Konzepten in den aufgeführten Patentschriften ist die Gewinnung eines polymerisationsfähigen L,L-Dilactids zentraler Bestandteil der beschriebenen Verfahren. Chemische und chirale Reinheit der aus fermentativ gewonnener L- bzw. D-Milchsäure nach deren Polykondensation und zyklisierender Depolymerisation erhaltenen zyklischen Diester sind essenziell für die Herstellung einer hochmolekularen Polymilchsäure mit Verformungs- und Nutzungseigenschaften, wie sie von Verarbeitern und Nutzern hinsichtlich Rheologie und thermischer Stabilität der Polymerschmelze sowie mechanischer Festigkeit und Wärmeformbeständigkeit des polymeren Festkörpers gefordert werden. Chirale Verunreinigungen beeinflussen auf molekularer Ebene die Taktizität der Polyester und damit speziell die mechanischen und thermischen Festkörpereigenschaften. Chemische Verunreinigungen, vor allem in Form linearer Oligomere, wirken bei der Ringöffnungspolymerisation als Kettenregler und verhindern die Bildung ausreichend hoher Molmassen.

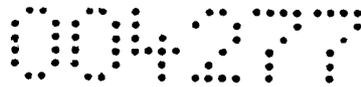
D- bzw. L-Lactideinheiten in Poly-L- bzw. in Poly-D-milchsäure, die durch optisch verunreinigte Milchsäure, Racemisierung bei der Polykondensation und/oder Zyklisierung bzw. unvollständige Abtrennung bei der Aufarbeitung der Dilactide eingebracht wurden, wirken trotz ihrer chemisch gleichen Struktur wie Comonomere und beeinflussen vor allem die Taktizität der Polymere. Dies führt dann zu den bereits angeführten Beeinflussungen der Morphologie des polymeren Festkörpers mit den beobachteten makroskopischen Änderungen im Schmelz- und Erweichungsverhalten sowie ausgewählten mechanischen Eigenschaften. Dabei sind die morphologischen Änderungen direkt eine Funktion der Konzentration der stereoisomeren Verunreinigungen, wie beispielsweise von D.W. Grijpma et al., Makromol. Chemie 195, 1649 (1994); G. Perego et al., J. Appl. Polymer Sci. 59, 37 (1996); G. Schmack et al., J. Appl. Polymer Sci. 73, 2785 (1999); oder R. E. Drumright et al., Adv. Mater. 12(23), 1841 (2000); und R. Auras et al., Macromol. Biosci. 4 835 (2004) gezeigt wird.

00427



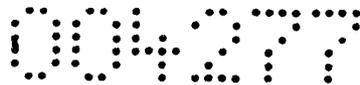
Schema 1: Chirale Milchsäuren und die daraus herstellbaren stereoisomeren zyklischen Diester

Die stereoisomeren Dilactide sind trotz gleicher chemischer Struktur als Verunreinigungen der strukturbestimmenden Hauptkomponente aufzufassen, und sie müssen vor der eigentlichen Polymersynthese möglichst vollständig abgetrennt werden. Selbst bei der gezielten Herstellung von strukturidentisch modifizierten Polymeren der Milchsäure (PLA oder PDLA (Poly-D-lactid)) durch Zusatz von D,D- oder meso-Dilactid bei PLA bzw. L,L- oder meso-Dilactid bei PDLA als Comonomere müssen die Ausgangsmomere isomerenfrei sein, um Schwankungen in der Zusammensetzung und damit auch bei den Materialeigenschaften des Endprodukts zu vermeiden. Als Quellen für diese störenden Beimischungen des L,L- bzw. D,D-Dilactids kommen sowohl die betreffende L- bzw. D-Milchsäure als auch die chemischen Verfahrensschritte zur Herstellung der Dilactide in Frage. Ursprünglich in der Milchsäure vorhandene enantiomere Verunreinigungen der L- bzw. D-Milchsäure bleiben in dem durch Polykondensation hergestellten niedermolekularen Zwischenprodukt erhalten. Zusätzlich dazu können nach US 6.277.951 während der Polykondensation die optischen Antipoden durch Racemisierung nachgebildet werden. Angezeigt wird dies dann in der folgenden Verfahrensstufe durch den Anstieg des meso-Dilactidgehalts in dem durch zyklisierende Depolymerisation von niedermolekularer Poly-L-milchsäure gebildeten L,L-Dilactid. So wird in der US 6.277.951 ausgeführt, dass der meso-Dilactidanteil von ca. 5 auf 11 % ansteigt, wenn die Molmasse der zur Depolymerisa-



tion eingesetzten niedermolekularen Poly-L-milchsäure durch Verlängerung der Polykondensationszeit oder Erhöhung der Temperatur von 600 g/mol auf 3000 g/mol erhöht wird. Andererseits wird jedoch in den österreichischen Patentanmeldungen Nr. AM 1837/2007 und AM 1838/2007 gezeigt, dass höhere Molmassen der zur Depolymerisation eingesetzten Poly-L-milchsäure sich vorteilhaft auf Prozessgeschwindigkeit sowie Ausbeute und chemische Reinheit des L,L-Dilactids auswirken. So konnte durch Erhöhung der zahlenmittleren Molmasse der zur zyklisierenden Depolymerisation eingesetzten Poly-L-milchsäure von 800 g/mol auf 6100 g/mol die Depolymerisationsgeschwindigkeit um das 9fache gesteigert werden. Der Anteil linearer Oligomere, vor allem von Lactoylmilchsäure (lineares Dimer der Milchsäure), wurde ebenfalls durch Erhöhung der Molmasse der zur Depolymerisation eingesetzten Poly-L-milchsäure signifikant reduziert. In AM 1837/2007 und AM 1838/2007 wird dies anhand des [COOH]-Gehalts sowie des Drehwinkels der gebildeten Dilactide nachgewiesen, deren Werte für die jeweils ungereinigten Dilactide in Abhängigkeit von der Molmasse der zur Depolymerisation eingesetzten Ausgangs-PLA ermittelt wurden. Höhere Molmassen der eingesetzten Poly-L-milchsäure ergaben niedrigere Carboxylgruppenkonzentrationen sowie höhere optische Drehwinkel bei den abdestillierten Rohlactiden. Erreicht werden die höheren mittleren Molmassen der Polymilchsäuren in AM 1837/2007 und AM 1838/2007 durch den Einsatz von löslichen bzw. nanopartikulären Polykondensationskatalysatoren, die auch die zyklisierende Depolymerisation der Polymilchsäuren zu den Dilactiden beschleunigen und die im Gegensatz zu den in US 6.277.951 und US 5.844.066 beschriebenen Sn(II)-Verbindungen keine vermehrte meso-Dilactid-Bildung verursachen.

Der Anteil der stereoisomeren Dilactide in den Depolymerisationsbrüden wird von der Konzentration des optischen Antipoden im Polymer bestimmt, wenn Racemisierungen in der Depolymerisationsstufe ausgeschlossen werden können. Bei der zyklisierenden Depolymerisation von Poly-L-milchsäure mit D-Monomeranteilen im Makromolekül lässt sich bei vollständigem Umsatz und mit p für den L-Lactidgehalt die Verteilung der 3 Stereoisomere im Destillat nach Gleichung (1a) bis (1c) berechnen:



L,L-Dilactid:	p^2	(1a)
meso-Dilactid:	$2p*(1-p)$	(1b)
D,D-Dilactid:	$(1-p)^2$	(1c)

Während die Bildung von D,D-Dilactid bei D-Anteilen unter 10 % (entspricht $p > 0,9$ für den L-Monomeranteil) zu vernachlässigen ist, kann meso-Dilactid in diesem Bereich in Mengen gebildet werden, die die Ausbeute an L,L-Dilactid signifikant reduzieren und seine Feinreinigung erheblich erschweren.

Auch während des Depolymerisationsprozesses selbst können noch unerwünschte stereoisomere Verunreinigungen, vor allem meso-Dilactid, gebildet werden, die die Stoffbilanz und damit die Wirtschaftlichkeit des Prozesses zusätzlich belasten.

Stereoisomere sowie linearkettige Anteile müssen aus dem L,L-Dilactid abgetrennt werden, da sie die molekularen und makroskopischen Eigenschaften der polymeren L- bzw. D-Milchsäure in unerwünschter Weise beeinflussen. So führen D-Lactid-Monomereinheiten schon in geringen Konzentrationen zu einer starken Schmelzpunktdepression, und auch die mechanischen Eigenschaften weisen bei Poly-L-milchsäure eine hohe Abhängigkeit vom D-Lactidgehalt auf (vgl. Tabelle 1). Dabei ist es zunächst nicht entscheidend, ob die D-Isomer-Strukturen durch D,D- oder meso-Dilactid in das Polymer eingeführt werden. Beide stören die Taktizität des Polymers in gleicher Weise.

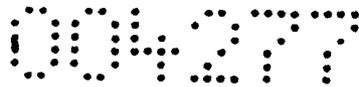


Tabelle 1: Thermische und mechanische Eigenschaften von Poly-L-milchsäuren in Abhängigkeit vom D-Milchsäureanteil nach D. W. Grijpma, A. J. Pennings, Makromol. Chemie 195, 1649 (1994).

D-Lactid [Mol-%]	T _m [°C]	Zugfestigkeit [MPa]	Schlagzähigkeit [kJ/m ²]
0	192,1	59,5	12,7-13,5
0,3	184,2	63,0	15,0-15,8
0,5	183,3	66,7	36,7
1,0	178,9	65,2	26,3
5,0	150,7	56,9	8,9-9,3
9,1	133,1	59,3	10,3-12,4

Infolge der relativ geringen Nebenvalenz-Wechselwirkungskräfte bei aliphatischen Polyestern sind die Materialeigenschaften in einer für diesen Polymertyp typischen Weise in einem relativ weiten Bereich von der Molmasse abhängig. Dies bedeutet, dass für PLA-Materialien mit ausreichendem bis hohem Niveau der mechanischen Eigenschaften, wie es für Fasern, Folien oder Formkörper auf Basis von PLA gefordert ist, hochmolekulare Polyester einzusetzen sind, um die geforderten mechanischen Parameter von Festigkeit und Zähigkeit bei möglichst geringem Materialeinsatz zu erreichen. Auch für spezielle Verarbeitungstechniken, wie das Schäumen von Polymerschmelzen (Verarbeitung zu Trays), sind sehr hochmolekulare Polymere gefordert. Hier ist die für den Verarbeitungsprozess notwendige hohe Schmelzviskosität Ursache für die erforderlichen hohen Molmassen der Polymere.

Lineare Oligomere, insbesondere die dimere Lactoylmilchsäure, wirken infolge ihres Hydroxylgruppengehalts als so genannte Coinitiatoren, d.h. als Startzentren für das Kettenwachstum. Die Molmasse der gebildeten Polymere ist eine Funktion der Anzahl dieser Startzentren und damit direkt proportional zur OH-Gruppen-Konzentration. Bereits bei relativ geringen Konzentrationen können OH-Gruppen die Molmasse der PLA soweit erniedrigen, dass der Polyester nur noch begrenzt, z.B. für materialtechnisch anspruchlose Anwendungen, eingesetzt werden kann (vgl. die Tabellen 2 und 3).

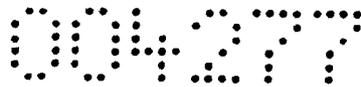


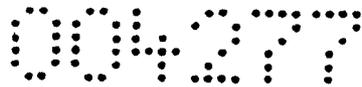
Tabelle 2: Molmasse in Abhängigkeit von der Konzentration OH-gruppenhaltiger Verunreinigungen (Daten aus US 5.844.066).

T [°C]	OH-Gruppen [mÄqu./mol]	M [g/mol]
173	2,52	77.500
173	4,45	40.100
186	2,38	72.100
186	3,90	37.800
199	2,48	74.900
199	3,98	39.400

Tabelle 3: Molmasse in Abhängigkeit von der Konzentration OH-gruppenhaltiger Verunreinigungen (Daten aus WO 2005/056509).

OH-Gruppen in Form von Milchsäure [μ Äqu./g]	M_n [g/mol]
10	111.200
13	79.300
18	48.600
43	23.300
60	15.300
121	13.200

Auch die Hydrolysestabilität und damit ausgewählte spezifische Gebrauchs- sowie Abbaueigenschaften der aliphatischen Polyester auf Basis von Milchsäure sind eine Funktion der Festkörpereigenschaften der Polymere. Wie die signifikanten Unterschiede in der Abbaugeschwindigkeit der teilkristallinen Poly-L-lactide und Polyglykolyde (PGA) zeigen (vgl. beispielsweise M. Szycher: "High Performance Biomaterials", Technomic Publishing Co. Inc., 1991; S. Vainionpää et al., Prog. Polymer Sci. 14, 679 (1989); D. W. Grijpma et al., Macromol. Chemie 195, 1633 (1994)), dominiert zwar der Einfluss der chemischen Struktur, aber auch bei geringeren Strukturunterschieden als denen zwischen PLA und PGA werden signifikante Differenzierungen



im Abbauverhalten beobachtet. Unter In-vitro-Bedingungen werden resorbierbare Copolyester der L-Milchsäure, die durch Copolymerisation von L,L-Dilactid mit geeigneten, für die inkorporale Anwendung zertifizierten Comonomeren synthetisiert werden, deutlich schneller abgebaut als unmodifizierte PLA. Zu diesen Comonomeren für die Modifizierung von PLA gehören dabei auch die Stereoisomere des L,L-Dilactids, und auch Poly(L-co-D,L-lactide) unterschiedlichster Comonomerzusammensetzung werden rascher hydrolytisch abgebaut als unmodifiziertes PLA (vgl. beispielsweise L. E. Claes et al., *Biomaterials* 17, 1621 (1996); J. C. Middleton et al., *Biomaterials* 21, 2335 (2000); Firmendaten zu RESOMER-LR-Typen der Boehringer Ingelheim Pharma GmbH & Co, M. Pickard, Diss. TU Berlin 1996; D. W. Grijpma et al., *Macromol. Chemie* 195, 1633 (1994)).

Chirale und chemische Reinheit der Dilactide sind infolge ihrer extremen Beeinflussung molekularer Parameter (Molmasse und ihre Verteilung) und makroskopischer Eigenschaften der Polymere grundlegende Voraussetzungen für die Herstellung hochwertiger PLA- bzw. Poly-D-lactid- (PDLA-) Kunststoffe. Dementsprechend betreffen Herstellung und Reinigung der Monomere einschließlich der eingesetzten Apparatechnik neben der eigentlichen Polymersynthese sowie der Stabilisierung der Polymere viele der beanspruchten Schutzrechte innerhalb des Gesamtprozesses.

Die Angaben zur Isomerenverteilung in den Rohlactiden aus der Depolymerisation schwanken naturgemäß in einem weiten Bereich, da die Verteilung sowohl von der optischen Reinheit der eingesetzten Milchsäuren als auch von technologischen Parametern bei Polykondensation und zyklisierender Depolymerisation abhängt. So wird in EP 893.462 ein meso-Dilactidgehalt von ca. 5 -11 % in Abhängigkeit von der zur Depolymerisation eingesetzten Poly-L-milchsäure angegeben. Besonders starke meso-Dilactidschwankungen in einem Bereich von 2-27 % werden in US 543086 beschrieben, wobei eine starke Aktivierung der meso-Isomerenbildung durch Alkalimetallsalze beobachtet wird. Dies ist besonders zu beachten, wenn während der Fermentation mit Alkalimetallhydroxiden neutralisiert und die Milchsäure nicht über einen

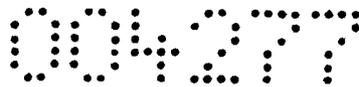


Elektrodialyseprozess, sondern über Freisetzung mit Schwefelsäure und Fällung mit Kalkmilch gewonnen wird.

Für die Feinreinigung der Rohlactide werden zumeist destillative Reinigungsverfahren unter Vakuum beschrieben. Aber auch Fest/Flüssig-Trennprozesse werden für die Dilactidreinigung angewandt. Bei der destillativen Feinreinigung ist zu berücksichtigen, dass die Siedepunkte der Dilactide mit Werten zwischen 256 und 260 °C angegeben werden (vgl. beispielsweise D. R. Witzke, Diss. Michigan State University, 1997; D. R. Witzke et al., *Macromolecules* 30, 7075 (1997)). Eine vollständige bzw. weitgehende Abtrennung des die thermischen Polymereigenschaften besonders negativ beeinflussenden meso-Dilactids vom L,L- bzw. D,D-Enantiomer ist auf destillativem Weg trotz geringer Dampfdruckunterschiede nicht möglich. Dies zeigen auch die Schmelzpunkte der wenigen marktverfügbaren PLA-Kunststoffe, die mit 152 bis 165 °C deutlich unter den für eine isomerenfreie PLA ermittelten Schmelzpunkten von $175 < T_m < 185$ °C liegen (vgl. H. R. Kricheldorf, *Chemosphere* 43, 49 (2001)).

In der EP 630.371 wird eine zweistufige Destillation beschrieben, bei der das mit Milchsäure, linearen Oligomeren und Wasser sowie den Stereoisomeren belastete L,L-Dilactid einer ersten Kolonne zugeführt wird, wobei die Einspeisung der Dämpfe aus der Depolymerisationsstufe in einer mittleren Kolonnenstufe erfolgt. Die Kolonnentemperatur beträgt am Boden 180 °C, das Vakuum 40 mbar. Über den Kopf der Destillationskolonne werden die leichter siedenden Bestandteile (Wasser, Milchsäure) der Depolymerisationsbrüden abgeführt. Die Lactide werden in der Mitte der Kolonne unterhalb des Dampfeinlasses abgenommen und in eine zweite Kolonne zur nochmaligen Rektifikation bei 180 °C und 30 mbar übergeführt. Der Kolonnensumpf, der vor allem aus höhersiedenden linearen Oligomeren besteht, wird zur nochmaligen Zyklisierung zum Depolymerisationsreaktor rückgeführt.

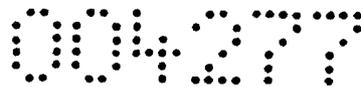
In der WO 2005/056509 wird hinsichtlich der Zufuhr der Dilactiddämpfe zur Fraktionierkolonne eine ähnliche Verfahrensweise wie in EP 630.371 angewandt. Auch hier werden die Depolymerisationsdämpfe direkt der Fraktionierkolonne oberhalb des Kolonnenbodens zugeführt und zunächst eine niedrig siedende Fraktion aus Wasser,



Milchsäure und Dilactid am Kolonnenkopf sowie eine höher siedende Fraktion aus Dilactid und linearen Oligomeren am Boden abgenommen. Aus den Dämpfen der Kopffraktion wird Dilactid durch fraktionierte Kondensation gewonnen und zur nochmaligen Fraktionierung in die Kolonne rückgeführt. Die höhersiedende Fraktion wird direkt wieder dem Depolymerisationsreaktor zugeführt. Für die Trennung geeignet sind Füllkörper- und Bodenkolonnen, wobei nach WO 2005/056509 Füllkörperkolonnen wegen der größeren Kontaktfläche für den Dampf/Flüssig-Austausch vorzuziehen sind. Zur Vermeidung von Folgereaktionen in der Kolonne werden Temperaturen im Bereich 150 bis 160 °C sowie Arbeiten unter einem reduzierten Druck von 20 bis 50 mbar empfohlen. Auch Inertgasbedingungen sind anzuwenden, um thermooxidative Belastungen zu vermeiden.

Nach dem offenbarten Rektifikationsverfahren werden Lactide mit einem Lactidgehalt von 99,0 bis 99,5 % bei einem OH-Gruppengehalt von 10 bis 20 $\mu\text{Äqu./g}$ erhalten. Für die Herstellung einer hochmolekularen PLA soll jedoch der OH-Gruppengehalt 10 $\mu\text{Äqu./g}$ nicht übersteigen. Zur Reduktion OH- und COOH-gruppenhaltiger Verunreinigungen können geeignete Fänger eingesetzt werden, die Reste der endgruppenhaltigen Verunreinigungen absorptiv oder chemisch binden und somit aus dem Lactid entfernen.

Auch in der EP 893.462 werden die verunreinigten Dilactiddämpfe aus der Depolymerisation in einer Kolonne in zwei Fraktionen aufgetrennt. Am Kolonnenkopf werden analog zu EP 630.371 und WO 2005/056509 Wasser und L-Milchsäure als Hauptkomponenten sowie Dilactid als geringer Fraktionsanteil abgenommen. Die mittlere Fraktion enthält das noch verunreinigte Lactidisomeregemisch als Hauptbestandteil. Die Hauptmenge des Lactidisomeregemischs, die vorwiegend aus L,L-Dilactid besteht, wird als mittlere Fraktion im Seitenstrang aus der Kolonnen abgeführt. Der Lactidanteil in dieser Fraktion beträgt 85 bis 95 %. Die Feinreinigung erfolgt ebenfalls destillativ, wobei wiederum zwei Fraktionen aus der Fraktionierkolonne abgetrennt werden.



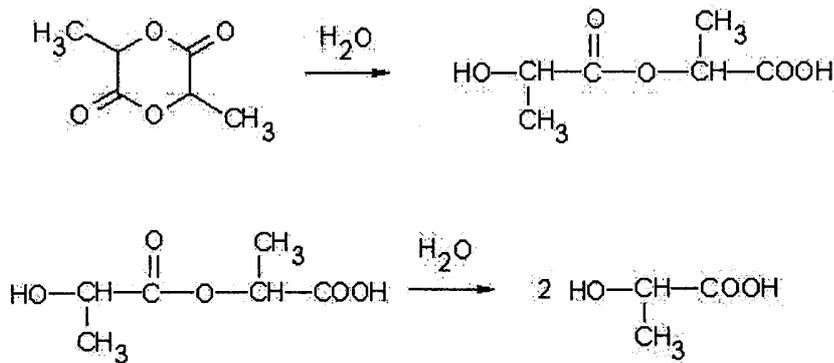
Depolymerisationsreaktor und Fraktionierkolonne können getrennt betrieben werden. Zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit des Verfahrens (Erhöhung der Ausbeute, Verringerung des Investitionsaufwands) ist aber auch eine Integration von Reaktor und erster Kolonne möglich. Ein solches integriertes System von Reaktor und Kolonne wird beispielsweise in CA 2128509 und EP 893.462 beschrieben. Das Rohlactid aus der Depolymerisationsstufe kann direkt in dampfförmiger Form oder nach Kondensation als schmelzflüssige Phase der Fraktionierkolonne zugeführt werden (EP 722.469).

Neben der bevorzugten destillativen Aufreinigung der Rohlactide werden auch aufwändige Kristallisationsverfahren zur Feinreinigung angewandt. Sie sollen insbesondere auch eine Auftrennung des Lactidisomerengemischs und insbesondere die Abtrennung des meso-Dilactids ermöglichen. So wird in der GB 2.407.572 durch eine mehrstufige Schmelzkristallisation eine nahezu vollständige Abtrennung der meso-Isomere erreicht. Für stärker verunreinigtes Dilactid kann die Schmelzkristallisation mit einer Kristallisation aus Lösung bzw. mit einer Behandlung der Kristalle in einer wässrigen Phase kombiniert werden.

Wie in Schema 1 zu erkennen ist, unterscheiden sich die stereoisomeren Dilactide in der Anordnung der Methylgruppen relativ zur Ringebene des Cycloaliphaten. Diese konfigurativen Unterschiede zwischen L,L- bzw. D,D-Dilactid und dem meso-Dilactid beeinflussen auch die chemischen und physikalischen Eigenschaften der zyklischen Diester. Infolge der dominanten strukturellen Einflussfaktoren, die aus der Diesterstruktur resultieren, sind die konfigurativen Effekte der Methylgruppenanordnung zwar gering, aber feststellbar. Neben geringen Dampfdruckunterschieden zwischen L,L- bzw. D,D-Dilactid und den meso-Isomeren (vgl. D.R. Witzke, Diss. Michigan State University, 1997) werden auch Unterschiede in der Hydrolysestabilität und der Kristallisation beschrieben (vgl. GB 2.407.572). Diese geringere Hydrolysestabilität von meso- gegenüber L,L- bzw. D,D-Dilactid ist erwartungsgemäß bei den Polymeren infolge der Vervielfachung des Effekts durch die Polymerbildung extrem verstärkt. So ist Hydrolysegeschwindigkeit von Poly-D,L-lactid sehr viel höher als jene von PLA, wobei bei den Polymeren infolge des Charakters dieser Festkörperreaktion

neben den strukturellen Faktoren auch morphologische Faktoren Ursache der beobachteten Unterschiede sind.

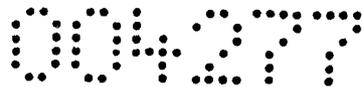
Die Hydrolyse der Lactide erfolgt zweistufig, wobei in einem ersten Schritt Lactoylmilchsäure gebildet wird, die in einem zweiten Schritt durch Wasser zu Milchsäure gespalten wird (vgl. Schema 2). Beide Reaktionsschritte unterscheiden sich in ihrer Hydrolysegeschwindigkeit beträchtlich. Das Verhältnis zwischen der Geschwindigkeit der primären Ringhydrolyse zu Lactoylmilchsäure und jener der sekundären Spaltung zu Milchsäure beträgt ca. 100:1 (vgl. M. Pickard, Diss. TU Berlin 1996; M. M. Mhala et al., Indian J. Chem. 8, 243 (1970); C. Vidil et al., J. Chromatography A 711, 323 (1995)).



Schema 2: Zweistufige Hydrolyse der zyklischen Diester der Milchsäure

Infolge der unterschiedlichen sterischen Anordnung der Substituenten an den Ringssystemen und der damit verbundenen unterschiedlichen Zugänglichkeit der Estergruppen wird meso-Dilactid in der ersten Stufe der zweistufigen Dilactidhydrolyse rascher durch Wasser gespalten als das L- oder das D-Isomer.

In US 5.502.215 und EP 657.447 wird analog der Flüssigphasenkristallisation in GB 2.407.572 die höhere Hydrolysegeschwindigkeit des meso-Dilactids gegenüber L,L-Dilactid in Kombination mit seiner ebenfalls rascheren Auflösung in Wasser zur Abtrennung der meso-Isomere vom L,L-Dilactid genutzt. Dazu wird das Isomeren-



gemischt in Abhängigkeit vom Isomerenverhältnis in fester oder geschmolzener Form mit Wasser versetzt und anschließend die L- bzw. D-Isomere als Feststoff von der wässrigen Phase mit dem meso-Dilactid bzw. seinen Hydrolyseprodukten abgetrennt.

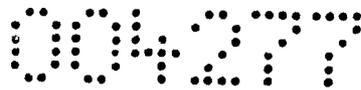
ZIEL DER ERFINDUNG

Aufgabe der Erfindung ist die Bereitstellung eines verbesserten Verfahrens zur Reinigung von L,L- bzw. D,D-Dilactid aus Stereoisomerengemischen unter Abtrennung von meso-Dilactid.

OFFENBARUNG DER ERFINDUNG

Dieses Ziel wird durch ein Verfahren zur Reinigung von L,L- oder D,D-Dilactid aus einem Stereoisomerengemisch erreicht, wobei ein die Dilactid-Stereoisomere sowie höher und/oder niedriger siedende Bestandteile umfassendes Gemisch einem ersten Destillationsschritt unterzogen wird, um eine von den höher und niedriger siedenden Bestandteilen des Gemischs weitgehend gereinigte Fraktion der Dilactid-Stereoisomere zu erhalten, die anschließend einem zweiten Destillationsschritt unterzogen wird, um im Wesentlichen stereoisomerenfreies, gereinigtes L,L- oder D,D-Dilactid zu erhalten, das dadurch gekennzeichnet ist, dass vor dem zweiten Destillationsschritt Wasser zu der Fraktion der Dilactid-Stereoisomere zugesetzt wird, um meso-Dilactid selektiv zu Lactoylmilchsäure und/oder zu L- und D-Milchsäure zu hydrolysieren, von denen das L,L- oder D,D-Dilactid im zweiten Destillationsschritt in im Wesentlichen reiner Form abgetrennt wird.

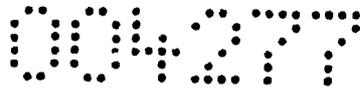
Die Hydrolyse der Lactide erfolgt zweistufig, wobei in einem ersten Schritt, wie oben erwähnt und in Schema 2 dargestellt, Lactoylmilchsäure gebildet wird, die in einem zweiten Schritt durch Wasser zu Milchsäure gespalten wird. Beide Reaktionsschritte unterscheiden sich in ihrer Hydrolysegeschwindigkeit beträchtlich. Das Verhältnis der Geschwindigkeit von primärer Ringhydrolyse zu Lactoylmilchsäure zu sekundärer Spaltung in Milchsäure beträgt ca. 100:1. Infolge der unterschiedlichen sterischen



Anordnung der Substituenten an den Ringsystemen und der damit verbundenen unterschiedlichen Zugänglichkeit der Estergruppen wird meso-Dilactid in der ersten Stufe der zweistufigen Dilactidhydrolyse rascher durch Wasser gespalten als das L,L- bzw. das D,D-Isomer. Dadurch wird eine Abtrennung von meso-Dilactid erreicht. Durch eine derartige gezielte Hydrolyse des rascher hydrolysierenden meso-Dilactids kann das L,L- oder das D,D-Isomer in weitaus - nämlich um etwa den Faktor 5 bis 10 - reinerer Form destillativ erhalten werden, als dies nach dem Stand der Technik möglich war, wie dies später anschaulich gezeigt wird.

Die Menge an Wasser sollte so gewählt werden, dass das meso-Dilactid vollständig aus dem Gemisch entfernt wird, ohne nennenswerte Mengen an gewünschten L,L- oder D,D-Dilactid zu hydrolysieren. Die dazu benötigte Menge an Wasser kann anhand einer Analyse, z.B. mittels Gaschromatographie, des Gehalts an meso-Dilactid im Isomergemisch berechnet werden, wobei vorzugsweise eine stöchiometrische Menge an Wasser - oder ein geringfügiger Überschuss (z.B. < 5%) - zugesetzt wird. Die Analyse des Dilactidgemischs erfolgt vorzugsweise nach der ersten Kolonne, um die Stereoisomerenzusammensetzung als Voraussetzung für die Wasserdosierung exakt nach der ersten Abtrennung des Rohlactids aus der Depolymerisation zu erfassen. Da die Wassermenge die Lage des Hydrolysegleichgewichts und damit auch die für die Hydrolyse erforderliche Reaktionszeit mitbestimmt, muss oftmals ein Kompromiss zwischen Reaktionsdauer und Ausbeute an gewünschten Dilactid-Isomer eingegangen werden. Erste und zweite bzw. dritte Trennkolonne unterscheiden sich signifikant in der Trenneffizienz. Die erste Kolonne dient bei Integration von Depolymerisationsreaktor und Kolonne aus wirtschaftlichen und prozesstechnischen Überlegungen vor allem der möglichst vollständigen Rückhaltung der höher siedenden Anteile und bei getrennter Apparateausführung der möglichst vollständigen Rückführung derselben in den Reaktor.

Das dem ersten Destillationsschritt unterzogene Gemisch kann aus einem Depolymerisationsreaktor zugeführt werden, oder die erste Kolonne kann mit einem solchen Reaktor fest verbunden oder darin integriert sein, was den apparativen Aufwand und den Raumbedarf verringern und die Verfahrensdauer senken kann. Die zur Depoly-



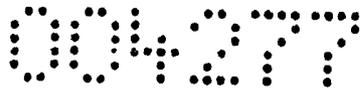
merisation eingesetzten Polymilchsäuren können dabei sowohl durch Polykondensation von L- bzw. D-Milchsäure als auch durch Polyumesterung von L- bzw. D-Milchsäureestern erhalten worden sein. Apparate-Integration erfolgt vorzugsweise bei der Depolymerisation von Polymilchsäuren mit zahlenmittleren Molmassen $> 3.000 \text{ g/mol}$, da hier die Konzentration an linearen und zyklischen Verunreinigungen üblicherweise geringer ist als bei niedrigeren Molmassen.

In bevorzugten Ausführungsformen der Erfindung kann nach dem zweiten Destillationsschritt ein zusätzlicher, dritter Destillationsschritt zur weiteren Reinigung des L,L- oder D,D-Dilactids durchgeführt werden, um etwaige Spuren nicht abgetrennter höher (z.B. Milchsäure) oder niedriger (z.B. Lactoylmilchsäure) siedender Bestandteile des Gemischs vollständig zu entfernen.

Weiters werden die weiter zu reinigenden Fraktionen der Dilactid-Stereoisomere dem jeweils nächsten Destillationsschritt vorzugsweise in schmelzflüssiger Phase zugeführt, um einen intensiveren Kontakt mit dem zuzusetzenden Wasser als in der Gasphase zu ermöglichen. Das Wasser kann entweder flüssig oder als Wasserdampf zugesetzt werden, wobei Letzteres eine raschere Verteilung in der zu reinigenden Fraktion ermöglicht. Wird das Dilactidgemisch in kondensierter Phase mit Wasser bzw. Wasserdampf vermischt, so ist das kondensierte Gemisch anschließend vor der Durchführung des nächsten Destillationsschritts wieder zu verdampfen, beispielsweise mittels eines zwischengeschalteten Wärmetauschers.

Vorzugsweise wird das Wasser in eine Verbindungsleitung zwischen erster und zweiter Destillationsstufe zugesetzt, wobei die Dilactid-Stereoisomer-Fraktion und das Wasser in der Verbindungsleitung vorzugsweise mit einer Mischeinrichtung durchmischt werden, um intensiven Kontakt und ein einheitliches Gemisch zu ermöglichen, was für die Hydrolysereaktion förderlich ist.

Vorzugsweise werden ein oder mehrere oder auch alle Destillationsschritte in einer Rektifikationskolonne durchgeführt, um besonders gute Trennleistungen zu erzielen. Die Stelle des Abziehens der jeweiligen Fraktion des gewünschten Dilactids hängt

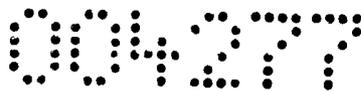


von der Betriebsweise des erfindungsgemäßen Verfahrens (dis-, semi- oder kontinuierlich) und von der Art und Menge der im jeweiligen Destillationsschritt zu entfernenden Verunreinigungen ab, die wiederum (unter anderem) von den der Depolymerisation unterzogenen Milchsäurepolymeren abhängen. Ist das gewünschte Dilactid die am niedrigsten siedende Komponente, kann es auch bei kontinuierlichem oder semi-kontinuierlichem Betrieb am Kolonnenkopf abgezogen werden. Sind hingegen leichter flüchtige Bestandteile enthalten, wird an einer Stelle unterhalb des Kopfes abgezogen, wie dies später noch detaillierter ausgeführt wird.

Weiters werden die Destillationsschritte vorzugsweise bei einer Temperatur von 100 bis 200 °C, vorzugsweise 120 bis 180 °C, insbesondere 140 bis 160 °C, durchgeführt, um zu verhindern, dass das Dilactid (Fp.: 94-97 °C) im System kristallisiert oder unerwünschte Neben- oder Zersetzungsreaktionen auftreten. Diesen Temperaturen entsprechend werden in den Destillationsschritten Reaktionsdrücke von 1 bis 100 mbar, vorzugsweise 1 bis 50 mbar, insbesondere 3 bis 30 mbar, bevorzugt. Zudem können die Destillationsschritte in bevorzugten Ausführungsformen unter Inertgas durchgeführt werden, um thermooxidative Belastungen während der Destillation zu vermeiden.

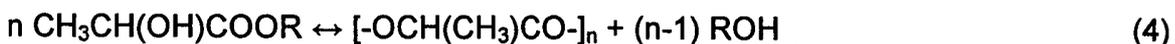
In einem zweiten Aspekt betrifft die Erfindung nach dem erfindungsgemäßen Verfahren erhaltenes, gereinigtes L,L- oder D,D-Dilactid, das vorzugsweise einen Schmelzpunkt von 94 bis 97 °C, einen Gehalt an meso-Dilactid von < 1,0 % und einen Carboxylgruppengehalt von < 10 µmol/g aufweist. Aus derartig reinem Dilactid-Stereoisomer können äußerst hochmolekulare Polymilchsäuren mit besonders vorteilhaften Eigenschaften, wie eingangs erwähnt, hergestellt werden.

Ein dritter Aspekt der Erfindung ist demnach die Verwendung von so gereinigtem L,L- und/oder D,D-Dilactid zur Herstellung von Polymilchsäure mit einer zahlenmittleren Molmasse M_n von zumindest 75.000 g/mol und einer molekularen Uneinheitlichkeit M_w/M_n zwischen 1,6 und 3,0.



Zur Feinreinigung der Rohlactide durch reaktive Rektifikation in Abhängigkeit von ihrer chemischen und optischen Reinheit werden die im Folgenden beschriebenen technologischen und apparatetechnischen Verfahrensvarianten angewandt, wobei jede Variante zur Abtrennung des meso-Dilactids die kontrollierte Zudosierung von Wasser bzw. Wasserdampf nach der ersten Kolonne nutzt. Die Menge des zur Hydrolyse benötigten Wassers bzw. Wasserdampfes ergibt sich vorzugsweise aus dem gaschromatographisch bestimmten meso-Dilactid-Gehalt der Rohlactide. Zugeführt wird somit vorzugsweise eine Menge, wie sie entsprechend Schema 1 für den ersten Hydrolyseschritt zu Lactoylmilchsäure erforderlich ist. Die aus dem rascher hydrolysierbaren meso-Dilactid gebildete Lactoylmilchsäure wird in der zweiten Kolonne als höher siedende Fraktion zusammen mit den ursprünglich vorhandenen linearen Oligomeren in den Depolymerisationsdämpfen am Kolonnenboden abgenommen und wieder dem Depolymerisationsreaktor zugeführt oder partiell ausgeschleust.

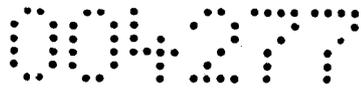
Die der Reinigung im erfindungsgemäßen Verfahren unterzogenen Dilactide können, wie oben erwähnt, nicht nur durch Polykondensation von L- bzw. D-Milchsäure und deren Depolymerisation hergestellt werden, sondern es können auch entsprechend Gleichung (4) über Polyumesterung von Milchsäureestern hergestellte niedermolekulare Polyester zyklisierend depolymerisiert werden.



wobei R $-\text{C}_2\text{H}_5$, $-\text{C}_3\text{H}_7$ oder $-\text{C}_2\text{H}_4\text{OH}$ ist.

Auch aus Milchsäure/Milchsäureester-Gemischen hergestellte Poly-L- oder Poly-D-milchsäure kann zur Dilactidsynthese und der erfindungsgemäßen Reinigung eingesetzt werden. Milchsäureester bilden eine Alternative zu den klassischen Verfahren der Milchsäurereinigung durch Membran- oder Fällungsprozesse. Sie können destillativ aus der Rohmilchsäure nach Veresterung mit den Alkanolen abgetrennt werden.

Als Depolymerisationsreaktoren werden Apparate mit hoher Wärme- und Stoffaustauschfläche eingesetzt, die die Polymilchsäuren aus der bei niedrigeren Tempera-

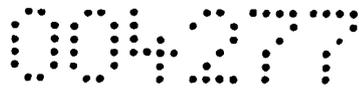


turen betriebenen Polykondensationsstufe möglichst rasch auf die übliche Depolymerisationstemperatur von 180 bis 240 °C erhitzen können und die eine rasche Abführung des gebildeten Dilactids ermöglichen. Die Geschwindigkeit der zyklisierenden Depolymerisationsreaktion ist trotz ihres Gleichgewichtscharakters infolge der Lage des Ring-Ketten-Gleichgewichts und des Arbeitens bei hoher Temperatur und reduziertem Druck hoch. Die pro Zeiteinheit abgeführte Rohlactidmenge ist von der Reaktantenkonzentration praktisch unabhängig, und für eine gegebene Molmasse der eingesetzten Polymilchsäure sowie einen gegebenen Katalysator ist sie damit nur eine Funktion des Stoffübergangs aus der flüssigen in die Gasphase sowie der Destillationsgeschwindigkeit der Rohlactiddämpfe in der ersten Kolonne. Eine ausreichend hohe Destillationsgeschwindigkeit, die die quantitative Abführung des gebildeten Dilactidgemischs ohne Behinderung erlaubt, ist nur bei kurzen mittleren Verweilzeiten und geringer Trennstufenzahl der ersten Kolonne möglich. Dies bedeutet, dass unter wirtschaftlichen und reaktionstechnischen Gründen die Trenneffizienz der ersten Kolonne auf Kosten einer hohen Destillationsgeschwindigkeit gegenüber der zweiten und dritten verringert ist.

Auch die Gestaltung der Depolymerisationsreaktoren als film- bzw. schleierbildende Horizontal- oder Vertikalreaktoren unterstützt die Abführung des gebildeten Rohlactids aus der PLA-Schmelze. Bei kleineren Kapazitäten können auch Rührreaktoren mit radialer oder vertikaler Durchmischung eingesetzt werden. Zur Unterstützung der Stoffübertragung in die Gasphase wird die Reaktion unter reduziertem Druck von 3 bis 30 mbar sowie vorzugsweise unter Inertgas durchgeführt.

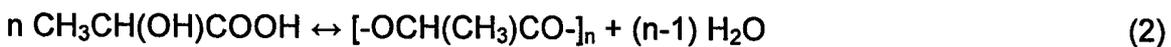
Wird das im erfindungsgemäßen Verfahren zu reinigende Gemisch durch Depolymerisation von Polymilchsäuren mit zahlenmittleren Molmassen $M_n < 3.000$ g/mol und hohem Gehalt an unerwünschten Stereoisomeren erhalten, sind drei Destillations-schritte erforderlich.

Die apparative Auslegung der destillativen Reinigungsstufe, vor allem der Anzahl der Trennkolonnen sowie der Stelle von Brüdenein- und -ausgang, wird unter anderem von der Molmasse und der optischen Reinheit der zur Depolymerisation eingesetzten



Poly-L- bzw. Poly-D-milchsäure bestimmt. Da bei Einsatz von höhermolekularen Polymilchsäuren der Anteil an aus den Depolymerisationsbrüden abzutrennenden Nebenprodukten entsprechend AM 1837/2007 und AM 1838/2007 geringer ist, reduziert sich auch der technologische und apparatetechnische Aufwand für die Feinreinigung der Rohlactide durch reaktive Fraktionierung. Die Ursache dieser Abhängigkeit der anzuwendenden Reinigungstechnologie von der Molmasse der eingesetzten Polymilchsäure ist auf Parallel- und Folgereaktionen der zyklisierenden Depolymerisation zurückzuführen. Erfolgt die Depolymerisation unter Einsatz eines sehr niedermolekularen Milchsäurepolymers, ist ein hoher Anteil von die spätere Polymerisation störenden Verunreinigungen im Rohlactid nachweisbar, die abgetrennt werden müssen. Verursacht werden diese Verunreinigungen durch Wasser, das infolge der geringen Molmassen und damit hohen Endgruppenkonzentrationen durch parallel ablaufende Polykondensationsprozesse noch in so hohen Anteilen bei der Depolymerisation gebildet wird, dass bereits gebildetes Dilactid in der Schmelze bzw. in den Lactiddämpfen oder Destillaten unkontrolliert zunächst zu Lactoylmilchsäure und dann weiter zu Milchsäure hydrolysiert wird.

Entsprechend Gleichung (2) werden aus n mol Milchsäure bei der Polykondensation (n-1) mol Wasser gebildet. Unter Berücksichtigung des Zusammenhangs von zahlenmittlerem Polymerisationsgrad und Reaktionsfortschrittsgrad in den Gleichungen (3a) und (3b) bedeutet dies beispielsweise, dass aus 900 g (10 mol) einer wasserfreien Milchsäure insgesamt 162 g Wasser gebildet werden, entsprechend 81 g bei Dimerisation oder ca. 146 g, wenn das lineare Dekamer mit $M_n = 738$ g/mol hergestellt wird. Für die gleiche Milchsäuremenge bei Herstellung eines linearen Oligomers mit $M_n = 3.000$ g/mol (entsprechend $P_n = 41,6$) müssen ca. 158 g Wasser aus dem System entfernt werden. 12 g Wasser stehen damit selbst beim Übergang von $P_n = 10$ auf $P_n = 41,6$ noch für die unkontrollierte Dilactidhydrolyse zur Verfügung. Das entspricht einem Hydrolysepotenzial von 0,67 mol/mol bei Abtrennung und Aufarbeitung des Dilactids.



$$P_n = 1/(1-p) \quad (3a)$$

$$p = 1 - 1/P_n \quad (3b)$$



Erkennbar ist der Einfluss der Molmasse der zur Depolymerisation eingesetzten niedermolekularen Poly-L- bzw. Poly-D-milchsäure an den COOH-Gruppen-Konzentrationen und den Drehwinkeln für polarisiertes Licht der gebildeten Dilactide, wie sie aus dem Depolymerisationsreaktor abgeführt werden. Dabei zeigen COOH-Gruppen und Drehwinkel unterschiedliche Verunreinigungen der rohen Dilactide an. Während die COOH-Gruppenkonzentration chemische Verunreinigungen, wie Milchsäure und lineare Oligomere, vorzugsweise Lactoyl-milchsäure, anzeigt, ist die optische Aktivität, gemessen am Drehwinkel, ein Maß für den Anteil chemischer und optischer Verunreinigungen des Dilactids. Über die optischen Drehwerte werden somit sowohl die Konzentration linearer Komponenten als auch die der Stereoisomere des L,L- bzw. D,D-Dilactids erfasst. Für die weitere Aufarbeitung der Dilactide sind somit bei Polykondensation und zyklisierender Depolymerisation solche Bedingungen anzustreben, bei denen die Carboxylgruppenkonzentrationen möglichst niedrig ($[\text{COOH}] < 0,2$ mmol/g) und der Betrag der optischen Drehwerte möglichst hoch ($[\alpha] > |-250^\circ|$) sind; wie in der folgenden Tabelle 4 veranschaulicht wird.

Tabelle 4: Carboxylgruppengehalte und optische Drehwerte ungereinigter L,L-Dilactide in Abhängigkeit von der Molmasse der eingesetzten Poly-L-milchsäure.

M_n [g/mol]	[COOH] [mmol/g]	$[\alpha]$ [°]
550	1,20	-235
800	0,75	-247
1600	0,70	-250
2300	0,50	-250
3500	0,21	-255
4800	0,13	-257
7500	0,08	-260

Die nach einer der drei im Folgenden beschriebenen und in den Fig. 1-3 schematisch dargestellten Verfahrensvarianten aufgearbeiteten, optisch aktiven Dilactide weisen Schmelzpunkte T_m von 96-97 °C, Carboxylgruppenkonzentrationen [COOH] von 5-10 $\mu\text{mol/g}$ sowie Drehwerte $[\alpha]$ von -272° bis -282° für L,L-Dilactid bzw. 272° bis 281° für



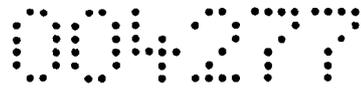
das D-Enantiomer auf. Die meso-Dilactid-Anteile in den erfindungsgemäß aufgearbeiteten Rohlactiden wurden mit 0,2 % ermittelt, wobei der meso-Stereoisomer-Gehalt in den Rohlactiden in Abhängigkeit von der Milchsäurequalität und der Polykondensations- und Zyklisierungstechnologie bei 3 bis 12 % lag. Zum Vergleich zeigt Tabelle 5 die Zusammensetzung ungereinigter L,L-Dilactide.

Tabelle 5: Zusammensetzung ungereinigter L,L-Dilactide.

L,L-Dilactid (unger.)	T _m [°C]	[COOH] [mmol/g]	[α] [°]	meso-Dilactid [%]
Versuch A	89-92	0,90	-239	5,2
Versuch B	91-93	0,45	-250	5,0
Versuch C	92-93	0,13	-255	5,3
Versuch D	86-88	1,15	-220	9,4

Die Destillation der Dilactide erfolgt, wie erwähnt, besonders bevorzugt bei Temperaturen von 140-160 °C und im Vakuum bei Drücken von 3-30 mbar. Als Destillationskolonnen werden deshalb vorzugsweise Rektifikations-, für die zweite und dritte Destillationsstufe vor allem Füllkörperkolonnen eingesetzt, die bei Arbeiten unter reduziertem Druck einen vergleichsweise geringen Druckabfall aufweisen. Darüber hinaus sind sie durch hohe Trenneffizienz und geringe Störanfälligkeit charakterisiert. Letzteres ist für den Trennprozess von besonders hoher Relevanz, da ein bei Temperaturen von ca. 50 °C leicht kristallisierendes Produkt destilliert wird.

Mit erfindungsgemäß gereinigtem Dilactid wurden Polymerisationsversuche unter diskontinuierlicher und kontinuierlicher Verfahrensweise durchgeführt, um seine Eignung für die Polymerherstellung sowie die Qualitätsparameter der Polymere zu prüfen. Für die diskontinuierlichen Polymerisationsversuche wurde eine Glasapparatur mit geschraubtem Blattrührer eingesetzt. Für die kontinuierlichen Polymerisationsversuche wurde ein zweistufiges apparatives System, bestehend aus einem Rührreaktor und einem Doppelschneckenextruder mit einem speziell auf diese Massepolymerisation abgestimmten Schneckendesign mit einem hohen Anteil an Knetelementen verwendet. In Gegenwart von Zinn(II)-octanoat konnten dabei in Abhängigkeit von den



Polymerisationsbedingungen (Temperatur, Cokatalysatorzusatz, Stabilisierung) und der Verfahrensweise (diskontinuierlich im Rührgefäß, kontinuierlich im Doppelschneckenextruder) Polymere mit zahlenmittleren Molmassen im Bereich $40.000 \text{ g/mol} < M_n < 175.000 \text{ g/mol}$ bei einer Polydispersität von $1,5 < M_w/M_n < 3,0$ synthetisiert werden. Die Schmelzpunkte der PLA-Muster lagen bei $T_m = 170-183 \text{ °C}$ und die Drehwinkel für polarisiertes Licht bei $\alpha = -157^\circ$ bis -159° .

KURZBESCHREIBUNG DER ZEICHNUNGEN

Die Fig. 1 bis 3 zeigen schematische Fließbilder von drei Dilactid-Reinigungsverfahren als Ausführungsformen der Erfindung.

BESCHREIBUNG BEVORZUGTER AUSFÜHRUNGSFORMEN

Reaktive Fraktionierung von aus höhermolekularer Poly-L- bzw. Poly-D-milchsäure mit geringem Stereoisomergehalt und einem $M_n > 3000 \text{ g/mol}$ erhaltenen rohen Dilactiden (vgl. Fig. 1)

Die Dämpfe der zyklisierenden Depolymerisation von höhermolekularer und meso-isomerenarmer Poly-L- bzw. Poly-D-milchsäure aus einem Depolymerisationsreaktor 1 werden einer direkt mit dem Depolymerisationsreaktor verbundenen Kolonne 1 über den Kolonnenboden zugeführt. Die niedrig siedenden Anteile der Depolymerisationsbrüden, die vor allem aus dem Dilactidgemisch und einem sehr geringen Anteil an L- bzw. D-Milchsäure und Wasser bestehen, werden als Kopfprodukt abgenommen, partiell kondensiert, und dem schmelzflüssigen Kopfprodukt wird zur Abtrennung von meso-Dilactid erhitztes Wasser oder Wasserdampf zudosiert. Dieses Gemisch wird nach erneutem Verdampfen einer Kolonne 2 im mittleren Bereich zugeführt. Die Intensivierung des Kontakts zwischen dem Dilactidgemisch und dem zugeführten Wasserdampf erfolgt durch in die Zuleitung eingebaute statische Mischer. In Kolonne 2 werden über den Kolonnenkopf ein Milchsäure/Wasser-Gemisch und über den Kolonnenboden lineare Oligomere, vor allem aus dem meso-Dilactid gebildete Lactoylmilchsäure, abgeführt. Das meso-isomerenfreie L,L- bzw. D,D-Dilactid wird



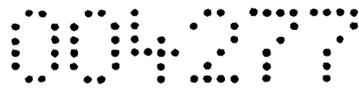
als mittlere Fraktion aus Kolonne 2 abgenommen und in schmelzflüssiger Form direkt der Ringöffnungspolymerisation zugeführt bzw. kristallisiert und isoliert. Die höher siedende Fraktion aus Kolonne 2, die aus linearen Oligomeren der Milchsäure und einem geringen Anteil an Dilactid besteht, wird wieder dem Depolymerisationsreaktor zugeführt, um sie erneut zyklisierender Depolymerisation zu unterziehen.

Tabelle 6: Analysendaten für gereinigtes L,L-Dilactid (bei Rektifikation entsprechend Fig. 1).

L,L-Dilactid (gereinigt)	T_m [°C]	[COOH] [$\mu\text{mol/g}$]	$[\alpha]$ [°]	meso-Dilactid [%]
aus Versuch B	95	8	-272	0,25
aus Versuch C	96	6	-274	0,20

Reaktive Fraktionierung von aus höhermolekularer Poly-L- bzw. Poly-D-milchsäure mit höherem Stereoisomergehalt und einem $M_n > 3000$ g/mol erhaltenen rohen Dilactiden (vgl. Fig. 2)

Wird L,L- bzw. D,D-Dilactid mit höheren meso-Anteilen, die aus Poly-L- bzw. Poly-D-milchsäuren geringerer optischer Reinheit hergestellt wurden, nach dem erfindungsgemäßen Verfahren aufgearbeitet, so wird vorzugsweise eine zusätzliche Trennkolonne (Kolonne 3 in Fig. 2) zur Rektifikation eingesetzt, um die Monomere auf die für die Herstellung eines hochwertigen Polylactids erforderliche chemische und optische Reinheit zu bringen. Entsprechend Fig. 2 werden die Dämpfe der zyklisierenden Depolymerisation einer direkt mit einem Depolymerisationsreaktor 1 verbundenen Kolonne 1 über den Kolonnenboden zugeführt. Die niedriger siedenden Anteile der Depolymerisationsbrüden, die vor allem aus dem Dilactidgemisch und einem geringen Anteil an L- bzw. D-Milchsäure und Wasser bestehen, werden wie zuvor als Kopfprodukt abgenommen, partiell kondensiert und nach Zudosierung von erhitztem Wasser oder Wasserdampf zur schmelzflüssiger Phase und erneutem Verdampfen einer Kolonne 2 im mittleren Bereich zugeführt. Die Intensivierung des Kontakts zwischen dem Dilactidgemisch und dem zugeführten Wasser erfolgt durch in die Zuleitung ein-



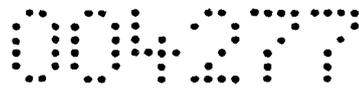
gebaute statische Mischer. In Kolonne 2 werden über den Kolonnenkopf ein Milchsäure/Wasser-Gemisch und den Kolonnenboden lineare Oligomere, vorzugsweise aus dem meso-Dilactid gebildete Lactoylmilchsäure, abgeführt. Das weitgehend meso-isomerenfreie L,L- bzw. D,D-Dilactid wird als mittlere Fraktion im Seitenstrang aus Kolonne 2 abgenommen und einer Kolonne 3 zur Feinrektifikation zugeführt. Aus Kolonne 3 wird im Wesentlichen reines L,L- bzw. D,D-Dilactid als Kopfprodukt abgenommen und in schmelzflüssiger Form direkt der Ringöffnungspolymerisation zugeführt bzw. kristallisiert und isoliert. Die höher siedenden Fraktionen aus den Kolonnen 2 und 3, die aus linearen Milchsäure-Oligomeren und einem geringen Anteil an Dilactid bestehen, werden wieder dem Depolymerisationsreaktor 1 zugeführt, um sie erneut zyklisierender Depolymerisation zu unterziehen.

Tabelle 7: Analysendaten für gereinigtes L,L-Dilactid (bei Rektifikation entsprechend Fig. 2).

L,L-Dilactid (gereinigt)	T _m [°C]	[COOH] [μmol/g]	[α] [°]	meso-Dilactid [%]
aus Versuch B	96	6	-279	0,18
aus Versuch C	97	5	-279	0,15

Reaktive Fraktionierung von aus Poly-L- bzw. Poly-D-milchsäure mit einem M_n < 3000 g/mol und beliebiger optischer Reinheit erhaltenen rohen Dilactiden (vgl. Fig. 3)

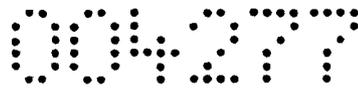
Der in Fig. 3 dargestellte Rektifikationsprozess ist zur Feinreinigung von Rohlactiden beliebiger Reinheit anzuwenden. Vorzugsweise ist er einzusetzen bei Dilactiden, die aus zyklisierender Depolymerisation von Polymilchsäure niedrigerer Molmasse und geringerer optischer Reinheit erhalten werden. Bei diesem Prozess für durch lineare Oligomere und Stereoisomere stärker verunreinigte Dilactide sind im Gegensatz zu den in Fig. 1 und 2 dargestellten Rektifikationsprozessen Depolymerisationsreaktor 1 und Rektifikationskolonne 1 getrennte apparative Einheiten. Die Dilactiddämpfe aus einem Depolymerisationsreaktor 1 werden einer Kolonne 1 im mittleren Bereich zu-



geführt. Die niedriger siedenden Anteile der Depolymerisationsbrüden, die vor allem aus L- bzw. D-Milchsäure und Wasser bestehen, werden als Kopfprodukt abgenommen. Die mittlere Fraktion, die aus dem Dilactidgemisch und geringen Anteilen an linearen Oligomeren besteht, wird als Seitenstrang aus Kolonne 1 abgetrennt, partiell kondensiert und nach Zudosierung von erhitztem Wasser oder Wasserdampf zur schmelzflüssiger Phase und erneutem Verdampfen einer Kolonne 2 im mittleren Bereich zugeführt. Die Intensivierung des Kontakts zwischen dem Dilactidgemisch und dem zugeführten Wasser bzw. Wasserdampf erfolgt durch in die Zuleitung eingebaute statische Mischer. In Kolonne 2 werden über den Kolonnenkopf ein Milchsäure/Wasser-Gemisch und über den Kolonnenboden lineare Oligomere, vorzugsweise aus dem meso-Dilactid gebildete Lactoylmilchsäure, abgeführt. Das weitgehend meso-isomerenfreie L,L- bzw. D,D-Dilactid wird als mittlere Fraktion im Seitenstrang aus Kolonne 2 abgenommen und einer Kolonne 3 zur Feinrektifikation zugeführt. Der Austrag der mittleren Fraktionen aus den Kolonnen 2 und 3 erfolgt jeweils unterhalb der Zufuhr der Rohlactid- bzw. vorgereinigten Dilactiddämpfe in die jeweilige Rektifikationskolonne. Aus Kolonne 3 wird hochreines L,L- bzw. D,D-Dilactid als Kopfprodukt abgenommen und in schmelzflüssiger Form direkt einer Ringöffnungspolymerisation zugeführt bzw. kristallisiert und isoliert. Die höher siedenden Fraktionen aller drei Rektifikationskolonnen, die aus linearen Milchsäure-Oligomeren und einem geringen Anteil an Dilactid bestehen, werden wieder dem Depolymerisationsreaktor 1 zugeführt, um sie erneut zyklisierender Depolymerisation zu unterziehen.

Tabelle 8: Analysendaten für gereinigtes L,L-Dilactid (bei Rektifikation entsprechend Fig. 3).

L,L-Dilactid, gereinigt	T _m [°C]	[COOH] [µmol/g]	[α] [°]	meso-Dilactid [%]
Versuch E	95	10	-274	0,30
Versuch F	96	6	-279	0,20
Versuch G	97	5	-281	0,15
Versuch H	95	11	-272	0,32



BEISPIELE

Die Erfindung wird nun anhand der folgenden, nicht einschränkenden Beispiele detailliert beschrieben.

Synthesebeispiel 1: Polykondensation von 85%iger L-Milchsäure

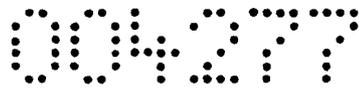
In einem flüssig-beheizten 25-l-Laborrührreaktor, ausgerüstet mit einem Ankerrührer, einer Mantelheizung, einem Bodenventil und einer temperierbaren Kolonne sowie mit Erfassung von Innen- und Manteltemperatur, wurden 15 kg einer 85%igen L-Milchsäure bei 120 bis 160 °C unter reduziertem Druck (brüden-gesteuertes Temperatur- und Druckprogramm) entwässert und anschließend in Gegenwart einer Katalysatorkombination aus $2,0 \times 10^{-4}$ mol/mol Dihydroxybis(ammoniumlactato)titan und 2×10^{-4} mol/mol SnCl_2 4 h lang bei 190 °C polykondensiert.

Ausbeute: 10,2 kg
 M_n : 4800 g/mol
[COOH]: 0,2 mmol/g

Synthesebeispiel 2: Polykondensation von wasserfreier L-Milchsäure

Analog Synthesebeispiel 1 wurden in einem flüssig-beheizten 25-l-Laborrührreaktor, ausgerüstet mit einem Ankerrührer, einer Mantelheizung, einem Bodenventil und einer temperierbaren Kolonne sowie mit Erfassung von Innen- und Manteltemperatur, 15 kg einer wasserfreien L-Milchsäure bei 160 °C unter reduziertem Druck in Gegenwart von 3×10^{-4} mol/mol $\text{Sn}(\text{oct})_2$ polykondensiert.

Ausbeute: 11,5 kg
 M_n : 3500 g/mol
[COOH]: 0,4 mmol/g



Synthesebeispiel 3: Polyumesterung von Ethyl-L-lactat

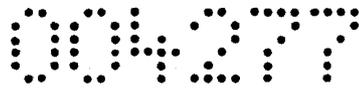
1180 g Ethyl-L-lactat wurden in einer Glasapparatur mit Rührer, Außenheizung und temperierbarer Vigreuxkolonne bei 200 °C in Gegenwart von 3×10^{-4} mol/mol Dihydroxybis(ammoniumlactato)titan polykondensiert. Das abgespaltene Ethanol wurde über die Kolonne abgeführt und kann für erneute Veresterungen von L-Milchsäure direkt verwendet werden. Zur vollständigen Spaltung der Ethylestergruppen wurde die Reaktion nach Abführung der Hauptmenge des sich bildenden Ethanols im Vakuum fortgeführt.

Ausbeute: 700 g
 M_n : 3500 g/mol
[COOH]: 0,1 mmol/g

Synthesebeispiel 4: zyklisierende Depolymerisation von Poly-L-milchsäure

1000 g der in den Synthesebeispielen 1 bis 3 hergestellten Poly-L-milchsäure wurden in einer Glasapparatur mit Rührer, Außenheizung und temperierbarer Vigreuxkolonne mit ebenfalls temperierbarem Kühler in einem Vakuum von 3 bis 5 mbar in Gegenwart eines Zinn(II)-Katalysators erhitzt. In Abhängigkeit von der gewählten Depolymerisationsgeschwindigkeit wurde der Reaktionsansatz dann auf 205-220 °C erhitzt und das gebildete L,L-Dilactid über die Kolonne abgeführt, wobei die Kühlertemperatur zur Vermeidung von Kristallisation auf 90 °C gehalten wurde. Von dem gebildeten Dilactid wurden Ausbeute, Carboxylgruppengehalt, optischer Drehwert (polarimetrisch) sowie der meso-Dilactid-Gehalt bestimmt (gaschromatographisch).

Ausbeute: 900 g
[COOH]: 0,13 mmol/g
[α]: -261°
meso-Dilactid: 5,3 %



Synthesebeispiel 5: zyklisierende Depolymerisation von Poly-L-milchsäure

Die in Synthesebeispiel 2 hergestellte Poly-L-milchsäure wurde im flüssig-beheizten 25-l-Laborrührreaktor durch Erhöhung der Temperatur auf 210 °C und weitere Reduzierung des Drucks auf 3 bis 5 mbar depolymerisiert und das gebildete L,L-Dilactid über die Kolonne abgeführt, wobei die Kühlertemperatur zur Vermeidung von Kristallisation auf 90 °C gehalten wird. Die Reaktion wurde bei ca. 75 % Umsatz beendet, um die Versuche problemlos ohne Entleerung und aufwändige Reinigung des Reaktors durch Wiederbefüllung mit wasserfreier L-Milchsäure mehrmals wiederholen zu können.

Ausbeute: 9,0 kg
[COOH]: 0,25 mmol/g
[α]: -257°
meso-Dilactid: 5,0 %

Vergleichsbeispiel 1: Fraktionierung von Rohlactid, diskontinuierlich

500 g des in Synthesebeispiel 4 und 5 hergestellten Rohlactids wurden bei 140 bis 160 °C (Temperaturprogramm für die Aufheizphase) im Vakuum (Inertgas, N₂) bei einem Druck von 10 mbar destilliert. Die Vakuumdestillation wurde in einem Zweihalskolben mit Kapillare unter Inertgas und unter Einsatz einer temperierbaren Vigreuxkolonne durchgeführt. Nach Abtrennen des Vorlaufs (L-Milchsäure, Wasser) wurde bis zum Anstieg der Kopftemperatur auf ca. 138 °C der Hauptlauf (Dilactidgemisch) abgenommen. Der Hauptlauf wurde ein zweites Mal destilliert. Das Rücklaufverhältnis wurde bei beiden Destillationen auf 0,8-1 eingestellt.

Tabelle 9: L,L-Dilactid nach zweimaliger Vakuumdestillation.

Fraktionierung	Ausbeute [g]	[COOH] [μmol/g]	[α] [°]	meso-Dilactid [%]
Ausgang	500	130	-261	5,3
Destillation 1	465	30	-272	4,8
Destillation 2	440	10	-274	4,8



Beispiel 1: Fraktionierung von Rohlactid, diskontinuierlich

Analog zu Vergleichsbeispiel 1 wurden 500 g Rohlactid zweimal destilliert. Das über die Kapillare zugeführte Inertgas wurde in der zweiten Destillationstufe mit Wasserdampf befeuchtet, um das im Dilactidgemisch enthaltene meso-Isomer hydrolytisch zu spalten. Für die partielle Hydrolyse des gaschromatographisch bestimmten meso-Isomer-Anteils von 26,6 g wurden 3,2 g H₂O mit dem Inertgas in die Dilactidschmelze eingetragen.

Tabelle 10: L,L-Dilactid nach zweimaliger Vakuumdestillation unter Zufuhr von befeuchtetem Inertgas.

Fraktionierung	Ausbeute [g]	[COOH] [μ mol/g]	$[\alpha]$ [°]	meso-Dilactid [%]
Ausgang	500	130	-261	5,3
Destillation 1	450	30	-278	0,8
Destillation 2	425	10	-280	0,7

Beispiel 2: zyklisierende Depolymerisation von Poly-L-milchsäure, kombiniert mit reaktiver Fraktionierung des Rohlactids, semi-kontinuierlich

Das in Synthesebeispiel 5 hergestellte Dilactidgemisch wurde in dem flüssig-beheizten 25-l-Laborrührreaktor durch Erhöhung der Temperatur auf 210 °C und weitere Reduzierung des Drucks auf 3 bis 5 mbar depolymerisiert und das gebildete Dilactidgemisch über die direkt auf dem Reaktor montierte Kolonne als Kopfprodukt über eine mantelbeheizte Zuleitung (Manteltemperatur 140-160 °C) einer zweiten Kolonne (Füllkörperkolonne) zugeführt. Die Zuleitung war mit einem statischen Mischer sowie einem Ventil zur Zudosierung des für die Hydrolyse benötigten Wasserdampfs ausgerüstet. Die über Kopf abgenommenen Dilactidbrüden wurden der Füllkörperkolonne im mittleren Bereich zugeführt, um eine optimale Abtrennung der weniger (lineares Dimer) bzw. leichter flüchtigen Bestandteile (Milchsäure, überschüssiges H₂O) vom meso-isomerenfreien L,L-Dilactid zu erreichen. Als Kopfprodukt wurden der Füllkörperkolonne L-Milchsäure sowie Restwasser abgenommen. Das meso-isomeren-



freie L,L-Dilactid wurde unterhalb des Brüdeneingangs ausgeschleust und kann in Abhängigkeit von der geforderten Reinheit einer nochmaligen Rektifikation unterzogen werden. Die linearen Oligomere wurden am Kolonnensumpf abgenommen und können gemeinsam mit frischer L-Milchsäure polykondensiert und anschließend erneut zyklisierend depolymerisiert werden.

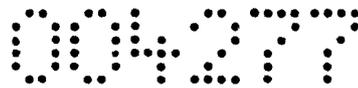
In diesem System und bei den gewählten Bedingungen wurden 5 kg/h Dilactidgemisch über die erste Kolonne ausgetragen. Dies bedeutet, dass 31,25 g/h erhitztes Wasser bzw. Dampf den Brüden zudosiert werden mussten.

Tabelle 11: L,L-Dilactid nach semikontinuierlicher reaktiver Fraktionierung

Fraktionierung	Ausbeute [g]	[COOH] [$\mu\text{mol/g}$]	$[\alpha]$ [$^{\circ}$]	meso-Dilactid [%]
Ausgang	9000	250	-257	5,0
Destillation 1	8250	30	-278	0,8
Destillation 2	7900	8	-280	0,3

Beispiel 3: Ringöffnungspolymerisation, diskontinuierlich in einem Glasreaktor

36 g von in Beispiel 2 hergestelltem und gereinigtem L,L-Dilactid wurden in einem zylindrischen Glasreaktor mit einem randgängigen geschraubten Blattrührer (Schraubenrührer) unter Inertgas in einem Temperierbad aufgeschmolzen. Der aus Glas gefertigte und bis zum Boden reichende Schraubenrührer durchmischte die Schmelze axial. Der Rührer wurde mit einer Drehzahl von 100 min^{-1} betrieben. Nach Erreichen der Solltemperatur wurden zur gerührten Monomerschmelze $7,5 \times 10^{-5} \text{ mol/mol}$ $\text{Sn}(\text{oct})_2$ als 0,1%ige Lösung in Toluol zugesetzt. Zur Ermittlung des Polymerisationsverlaufs wurden der Schmelze über einen seitlichen Ansatz Proben entnommen, von denen Monomerumsatz und Molmasse bestimmt wurden. Die Umsatzbestimmung erfolgte gravimetrisch durch Umfällen der Polymilchsäure aus Chloroform als Lösungsmittel mit einem Methanol/Diethylether-Gemisch als Fällungsmittel. Die Molmassen wurden mittels GPC in CH_2Cl_2 ermittelt. Zur Kalibrierung wurden Polystyrolstandards verwendet.



Nach einer Polymerisationszeit von 20 min wurden ermittelt:

Monomerumsatz : 96 %

Molmasse: $M_n = 80.000 \text{ g/mol}$

$M_w = 165.000 \text{ g/mol}$

Polydispersität: $M_w/M_n = 2,08$

Beispiel 4: Ringöffnungspolymerisation, kontinuierlich in einer zweistufigen apparativen Anordnung aus Rührreaktor und Doppelschneckenextruder

Für die Massepolymerisation des L,L-Dilactids durch einen Reaktivextrusionsprozess wurde ein dichtkämmender, gleichsinnig drehender Doppelschneckenextruder mit Innentemperatur- und Drehmomentregelung verwendet. Der eingesetzte Doppelschneckenextruder wies ein (L/D)-Verhältnis von 35 mit modular aufgebauter Schnecke auf, um flexibel die Schneckenkonfigurierung hinsichtlich Transport-, Knet- und Stauelementen den Prozessbedingungen und Endproduktparametern anpassen zu können. 1000 g von in Beispiel 2 erhaltenem L,L-Dilactid wurden mit einer Lösung von Zinn(II)-octanoat in Toluol in einem Labortaumelmischer intensiv vermischt, und anschließend wurde das Toluol im Vakuum abgezogen. Die Katalysatorkonzentration betrug $2,0 \times 10^{-4} \text{ mol/mol}$ und entsprach einem Zinngehalt von 165 ppm. Die Zudosierung des katalysatorhaltigen Dilactids erfolgte mittels volumetrischer Dosierung über Dosierschnecken.

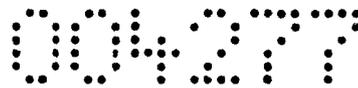
Monomerumsatz : 94 %

Molmasse: $M_n = 112.000 \text{ g/mol}$

$M_w = 239.000 \text{ g/mol}$

Polydispersität: $M_w/M_n = 2,13$

Die obigen Beispiele belegen klar, dass durch das erfindungsgemäße Reinigungsverfahren stereoisomerenreine Dilactide erhältlich sind, die ohne weitere Reinigung in Ringöffnungspolymerisationsreaktionen zum Erhalt von äußerst hochmolekularer Polymilchsäure eingesetzt werden können.



PATENTANSPRÜCHE

1. Verfahren zur Reinigung von L,L- oder D,D-Dilactid aus einem Stereoisomerenmisch, wobei ein die Dilactid-Stereoisomere sowie höher und/oder niedriger siedende Bestandteile umfassendes Gemisch einem ersten Destillationsschritt unterzogen wird, um eine von den höher und niedriger siedenden Bestandteilen des Gemischs weitgehend gereinigte Fraktion der Dilactid-Stereoisomere zu erhalten, die anschließend einem zweiten Destillationsschritt unterzogen wird, um im Wesentlichen stereoisomerenfreies, gereinigtes L,L- oder D,D-Dilactid zu erhalten, dadurch gekennzeichnet, dass vor dem zweiten Destillationsschritt Wasser zu der Fraktion der Dilactid-Stereoisomere zugesetzt wird, um meso-Dilactid selektiv zu Lactoylmilchsäure und/oder zu L- und D-Milchsäure zu hydrolysieren, von denen das L,L- oder D,D-Dilactid im zweiten Destillationsschritt in im Wesentlichen reiner Form abgetrennt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass eine aus dem Gehalt an meso-Dilactid im Isomerenmisch berechnete, stöchiometrische Menge oder ein geringer Überschuss an Wasser zugesetzt wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass das dem ersten Destillationsschritt unterzogene Gemisch aus einem Depolymerisationsreaktor zugeführt wird.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass nach dem zweiten Destillationsschritt ein zusätzlicher, dritter Destillationsschritt zur weiteren Reinigung des L,L- oder D,D-Dilactids durchgeführt wird.
5. Verfahren nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das der Dilactid-Stereoisomer-Fraktion vor dem zweiten Destillationsschritt zuzusetzende Wasser in Form von Wasserdampf zugesetzt wird.



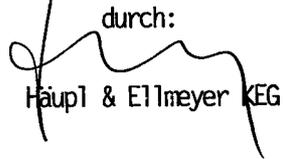
6. Verfahren nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Wasser in eine Verbindungsleitung zwischen erster und zweiter Destillationsstufe zugesetzt wird.
7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Dilactid-Stereoisomer-Fraktion und das Wasser in der Verbindungsleitung mit einer Mischeinrichtung durchmischt werden.
8. Verfahren nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest ein Destillationsschritt in einer Rektifikationskolonne durchgeführt wird.
9. Verfahren nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest ein Destillationsschritt bei einer Temperatur von 100 bis 200 °C, vorzugsweise 120 bis 180 °C, insbesondere 140 bis 160 °C, durchgeführt wird.
10. Verfahren nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest ein Destillationsschritt bei einem Druck von 1 bis 100 mbar, vorzugsweise 1 bis 50 mbar, insbesondere 3 bis 30 mbar, durchgeführt wird.
11. Verfahren nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest ein Destillationsschritt unter Inertgas durchgeführt wird.
12. Nach einem Verfahren gemäß einem der vorangegangenen Ansprüche erhaltenes L,L- oder D,D-Dilactid.
13. L,L- oder D,D-Dilactid nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass es einen Schmelzpunkt von 94 bis 97 °C, einen Gehalt an meso-Dilactid von < 1,0 % und einen Carboxylgruppengehalt von < 10 µmol/g aufweist.

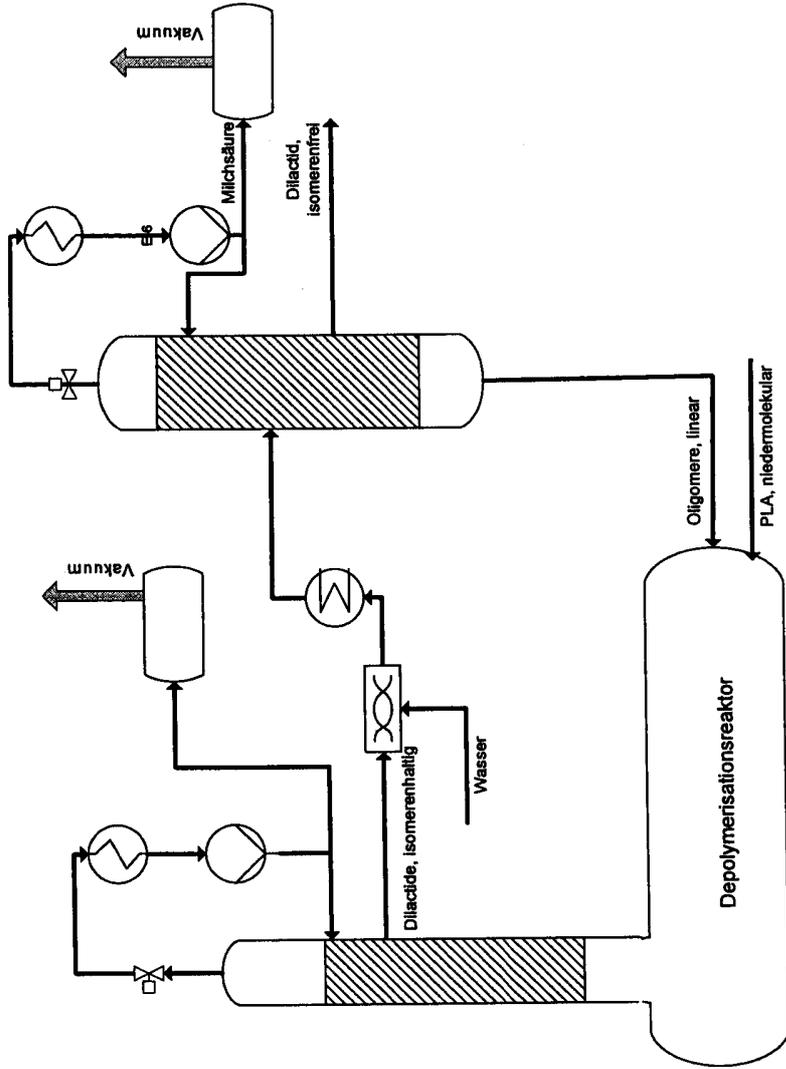
004277

14. Verwendung von L,L- und/oder D,D-Dilactid nach Anspruch 12 oder 13 zur Herstellung von hochmolekularer Polymilchsäure mit einer zahlenmittleren Molmasse M_n von zumindest 75.000 g/mol und einer molekularen Uneinheitlichkeit M_w/M_n zwischen 1,6 und 3,0.

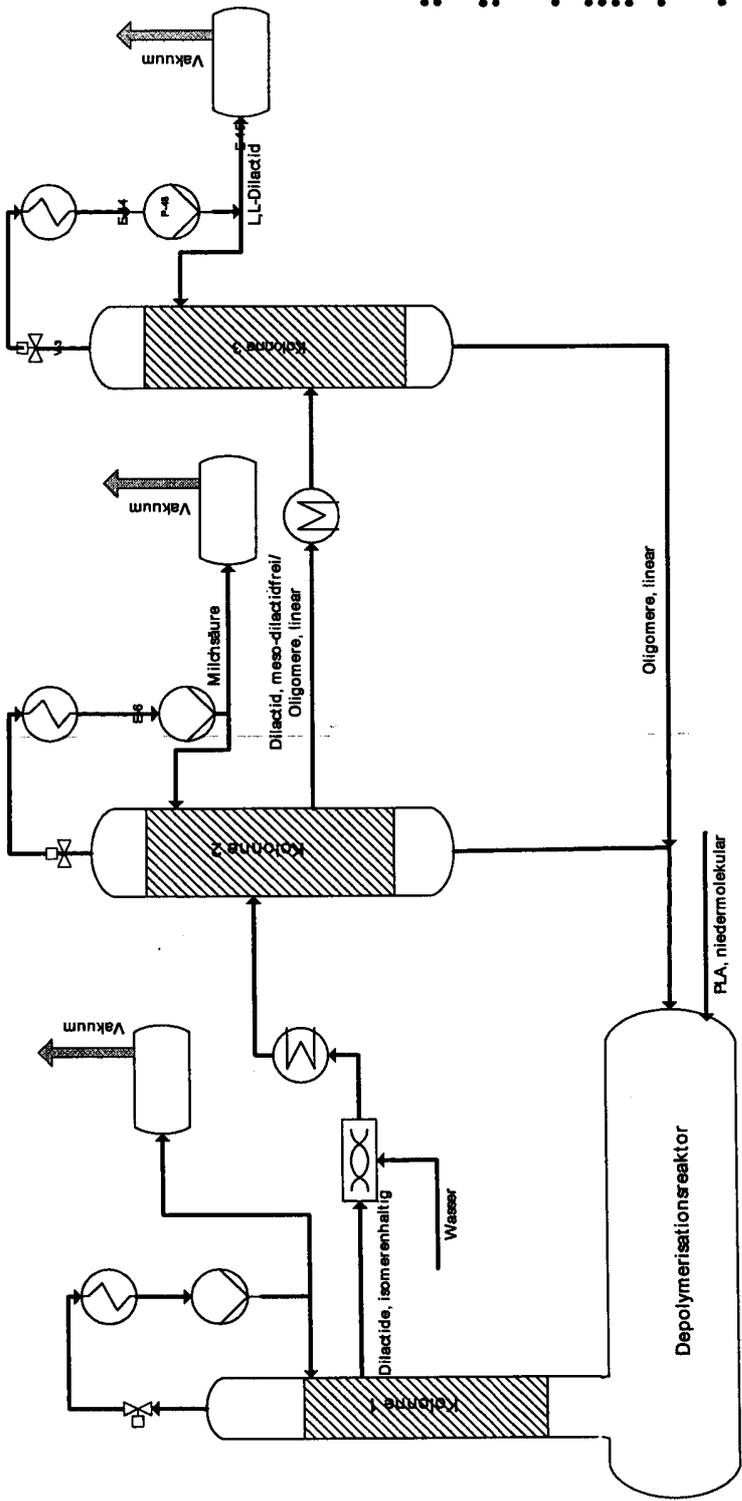
Wien, am **16. April 2008**

JUNGBUNZLAUER AUSTRIA AG
durch:

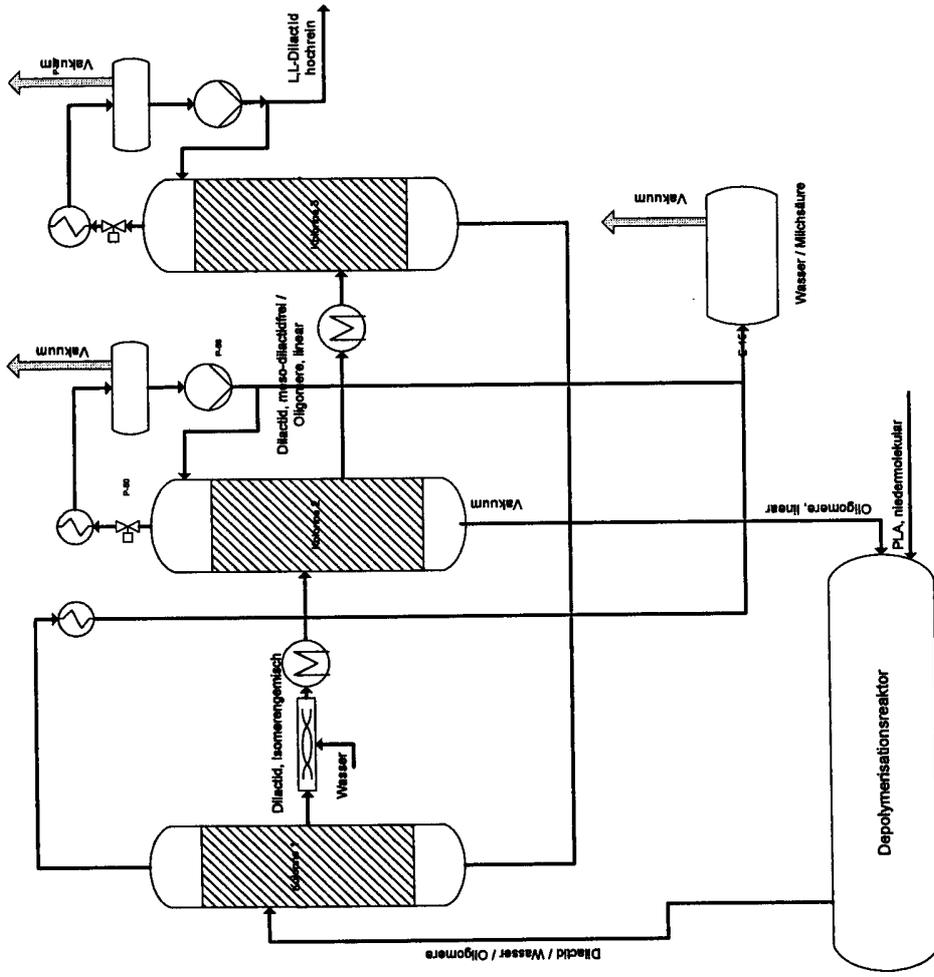

Häupl & Eilmeyer KEG



Figur 1



Figur 2



Figur 3

244

111573 - JUNGBUNZLAUER AUSTRIA AG

A 599/2008
IPC: C07D

NEUE PATENTANSPRÜCHE

1. Verfahren zur Reinigung von L,L- oder D,D-Dilactid aus einem Stereoisomerengemisch, wobei ein die Dilactid-Stereoisomere sowie höher und/oder niedriger siedende Bestandteile umfassendes Gemisch einem ersten Destillationsschritt unterzogen wird, um eine von den höher und niedriger siedenden Bestandteilen des Gemischs weitgehend gereinigte Fraktion der Dilactid-Stereoisomere zu erhalten, die anschließend einem zweiten Destillationsschritt unterzogen wird, um im Wesentlichen stereoisomerenfreies, gereinigtes L,L- oder D,D-Dilactid zu erhalten, dadurch gekennzeichnet, dass vor dem zweiten Destillationsschritt eine aus dem Gehalt an meso-Dilactid im Isomerengemisch berechnete, stöchiometrische Menge oder ein geringer Überschuss an Wasser oder Wasserdampf zu der Fraktion der Dilactid-Stereoisomere zugesetzt wird, um meso-Dilactid selektiv zu Lactoylmilchsäure und/oder zu L- und D-Milchsäure zu hydrolysieren, von denen das L,L- oder D,D-Dilactid im zweiten Destillationsschritt in im Wesentlichen reiner Form abgetrennt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das dem ersten Destillationsschritt unterzogene Gemisch aus einem Depolymerisationsreaktor zugeführt wird.
3. Verfahren nach Anspruche 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass nach dem zweiten Destillationsschritt ein zusätzlicher, dritter Destillationsschritt zur weiteren Reinigung des L,L- oder D,D-Dilactids durchgeführt wird.



4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass das Wasser oder der Wasserdampf in eine Verbindungsleitung zwischen erster und zweiter Destillationsstufe zugesetzt wird.
5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Dilactid-Stereoisomer-Fraktion und das Wasser oder der Wasserdampf in der Verbindungsleitung mit einer Mischeinrichtung durchmischt werden.
6. Verfahren nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest ein Destillationsschritt in einer Rektifikationskolonne durchgeführt wird.
7. Verfahren nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest ein Destillationsschritt bei einer Temperatur von 100 bis 200 °C, vorzugsweise 120 bis 180 °C, insbesondere 140 bis 160 °C, durchgeführt wird.
8. Verfahren nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest ein Destillationsschritt bei einem Druck von 1 bis 100 mbar, vorzugsweise 1 bis 50 mbar, insbesondere 3 bis 30 mbar, durchgeführt wird.
9. Verfahren nach einem der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest ein Destillationsschritt unter Inertgas durchgeführt wird.
10. Nach einem Verfahren gemäß einem der vorangegangenen Ansprüche erhaltenes L,L- oder D,D-Dilactid.
11. L,L- oder D,D-Dilactid nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass es einen Schmelzpunkt von 94 bis 97 °C, einen Gehalt an meso-Dilactid von < 1,0 % und einen Carboxylgruppengehalt von < 10 µmol/g aufweist.

001833

12. Verwendung von L,L- und/oder D,D-Dilactid nach Anspruch 10 oder 11 zur Herstellung von hochmolekularer Polymilchsäure mit einer zahlenmittleren Molmasse M_n von zumindest 75.000 g/mol und einer molekularen Uneinheitlichkeit M_w/M_n zwischen 1,6 und 3,0.

Wien, am 23. Feb. 2009

JUNGBUNZLAUER AUSTRIA AG

durch:



Häupl & Ellmeyer KEG

Klassifikation des Anmeldegegenstands gemäß IPC ⁸ : C07D 319/12 (2006.01)
Klassifikation des Anmeldegegenstands gemäß ECLA: C07D 319/12
Recherchierter Prüfstoff (Klassifikation): C07D
Konsultierte Online-Datenbank: STN:REG, CA EPO:WPI
Dieser Recherchenbericht wurde zu den am 16. April 2008 eingereichten Ansprüchen 1-14 erstellt.

Kategorie ⁷	Bezeichnung der Veröffentlichung: Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch
Y	EP 0893462 A2 (Cargill) 27. Jänner 1999 (27.01.1999) <i>Patentansprüche 1,2,5,7,18,20,21, Seite 10, Zeilen 22-48.</i>	1
X	<i>Patentanspruch 1</i>	14
	--	
Y	JP2004149419 (Musashino Kagaku) 27. Mai 2004 (27.05.2004) (Zusammenfassung).[online] erhalten aus EPO WPI Database <i>Die gesamte Zusammenfassung</i>	1
X	<i>Die gesamte Zusammenfassung</i>	14

Datum der Beendigung der Recherche:
15. Oktober 2008

Fortsetzung siehe Folgeblatt

Prüfer(in):
Mag. BÖHM

⁷ Kategorien der angeführten Dokumente:

- X Veröffentlichung **von besonderer Bedeutung**: der Anmeldegegenstand kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden.
- Y Veröffentlichung **von Bedeutung**: der Anmeldegegenstand kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren weiteren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese **Verbindung für einen Fachmann naheliegend** ist.

- A Veröffentlichung, die den **allgemeinen Stand der Technik** definiert.
- P Dokument, das **von Bedeutung** ist (Kategorien X oder Y), jedoch nach dem **Prioritätstag** der Anmeldung veröffentlicht wurde.
- E Dokument, das **von besonderer Bedeutung** ist (Kategorie X), aus dem ein **älteres Recht** hervorgehen könnte (früheres Anmeldedatum, jedoch nachveröffentlicht, Schutz ist in Österreich möglich, würde Neuheit in Frage stellen).
- & Veröffentlichung, die Mitglied der selben **Patentfamilie** ist.