

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①1 N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 532 303

②1 N° d'enregistrement national :

82 14920

⑤1 Int Cl³ : C 07 C 65/32; C 01 B 7/19, 35/06.

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 1^{er} septembre 1982.

③0 Priorité

④3 Date de la mise à disposition du public de la demande : BOPI « Brevets » n° 9 du 2 mars 1984.

⑥0 Références à d'autres documents nationaux apparentés :

⑦1 Demandeur(s) : PCUK PRODUITS CHIMIQUES UGINE KUHLMANN. — FR.

⑦2 Inventeur(s) : Michel Devic.

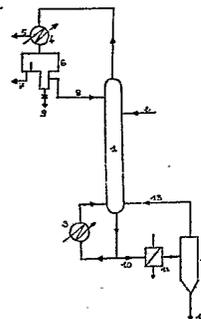
⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire(s) : Jacques Marion.

⑤4 Procédé de décomposition d'un complexe d'acide ortho-benzoyl-benzoïque, de fluorure d'hydrogène et de trifluorure de bore.

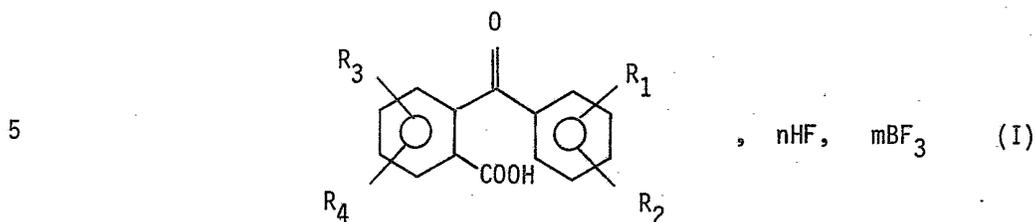
⑤7 Procédé de décomposition des complexes des acide orthobenzoylbenzoïques, éventuellement substitués, avec le fluorure d'hydrogène et le trifluorure de bore en vue d'obtenir d'une part l'acide orthobenzoylbenzoïque et d'autre part le fluorure d'hydrogène et le trifluorure de bore, caractérisé en ce que le complexe est soumis à l'action d'un solvant inerte, à une température d'au moins 20 °C, dans une colonne à distiller ayant un nombre de plateaux théoriques au moins égal à 8 et fonctionnant avec un reflux de solvant égal à 5 à 40 fois en poids le débit d'alimentation de la colonne.

Le procédé permet de récupérer le fluorure d'hydrogène et le trifluorure de bore qui ont servi de catalyseurs dans la synthèse de l'acide orthobenzoylbenzoïque sans entraîner de dégradation de ce dernier.



FR 2 532 303 - A1

La présente invention concerne un procédé de décomposition de complexes formés d'acide orthobenzoyl-benzoïque (acide OBB), éventuellement substitué, d'acide fluorhydrique (HF) et de trifluorure de bore (BF_3), de formule générale :



dans laquelle R_1 , R_2 , R_3 , R_4 représentent un atome d'hydrogène ou d'halogène, ou un groupe alkyle linéaire ou ramifié, possédant 1 à 5 atomes de carbone, n et m étant compris entre 1 et 6.

De tels complexes peuvent être obtenus selon la demande de brevet français n° 2 496 097 au nom de la demanderesse.

Afin de pouvoir isoler l'acide OBB, les complexes doivent subir un traitement par de l'eau bouillante ou par de la soude diluée, qui détruit HF et BF_3 . La récupération du catalyseur HF, BF_3 de synthèse de l'anthraquinone décrite dans la demande de brevet de la demanderesse citée plus haut, ne peut être réalisée d'une manière économiquement viable.

Un chauffage prolongé du complexe à 150 - 200°C permet de le décomposer mais entraîne simultanément la dégradation presque totale de l'acide OBB lui-même. L'eau formée lors de cette dégradation de l'acide OBB se combine de plus à HF et BF_3 ce qui rend le catalyseur impropre à un recyclage.

Un chauffage prolongé sous vide du complexe à une température plus basse, 50 à 100°C, permet de limiter la décomposition de l'acide OBB, mais laisse subsister une partie du catalyseur dans l'acide OBB, ce qui rend le procédé non économique.

Le chauffage du complexe à faible température dans

un solvant inerte ne permet pas non plus de récupérer la totalité du catalyseur et provoque une dégradation encore importante de l'acide OBB.

Le procédé selon l'invention permet de pallier les
5 inconvénients que présentent de telles méthodes, et de récupérer pratiquement quantitativement HF et BF_3 initialement complexés avec l'acide OBB, sans dégrader ce dernier.

Le procédé selon l'invention consiste plus particulièrement à soumettre le complexe de formule générale (I)
10 à l'action d'un solvant inerte vis-à-vis du complexe, de HF et de BF_3 , dans une colonne à distiller fonctionnant avec reflux de solvant très supérieur au débit d'alimentation, et ne provoquant pas de rétention de la phase liquide.

Comme solvants appropriés à la mise en oeuvre du
15 procédé selon l'invention on peut citer les hydrocarbures aliphatiques halogénés, en particulier le chlorure de méthylène et le dichloro-1,2-éthane, et les hydrocarbures aromatiques fluorés.

Le but de l'invention est d'autant mieux atteint
20 que le solvant approprié choisi est bon solvant de l'acide OBB et mauvais solvant de HF.

Un mode préféré de réalisation du procédé selon l'invention consiste à opérer dans une colonne à distiller ayant un nombre de plateaux supérieur à 8, au mieux compris
25 entre 15 et 40, présentant un volume de rétention minimum de la phase liquide : garnissage métallique du type MULTIKNIT (marque déposée de la Société TISSMETAL), ou formé de ressorts ou d'anneaux en acier inoxydables par exemple, et fonctionnant avec un reflux de solvant, donc un débit de vapeur de
30 solvant, suffisant pour assurer la dissociation du complexe en HF et BF_3 d'une part, en acide OBB d'autre part et pour vaporiser HF, soit 5 à 40 fois et au mieux 10 à 20 fois en poids le débit d'introduction dans la colonne, le niveau d'introduction étant avantageusement situé dans le premier
35 tiers supérieur de la colonne dont la température est comprise

entre 20°C, point d'ébullition de HF anhydre, et 150°C et dont la pression, inférieure ou supérieure (2 à 15 bar) à la pression atmosphérique et au mieux égale ou légèrement supérieure à celle-ci, est réglée pour rester dans cette plage de 5 température.

L'acide OBB, substitué ou non, récupéré à partir du bouilleur de la colonne peut être soumis à un lavage subséquent avec de l'eau, additionnée ou non d'un hydroxyde alcalin, pour éliminer les traces de BF_3 et d'HF.

10 Le procédé selon l'invention peut être réalisé en continu ou en discontinu.

La figure 1 montre un schéma de fonctionnement d'un mode de réalisation de l'invention en discontinu : le complexe acide OBB, HF, BF_3 en solution dans HF est introduit dans la 15 colonne 1 par le conduit 2, tandis que le solvant est porté à ébullition dans le bouilleur 3. Les vapeurs de solvant et d'HF sont condensées dans le condenseur 4 et le BF_3 gazeux sort par le conduit 5. HF, séparé du solvant dans le décanteur 6 sort par le conduit 7 et le solvant est réintroduit en tête 20 de colonne par le conduit 8. Un soutirage 9 permet d'éliminer les faibles quantités d'impuretés telles que les hydrates de BF_3 et de HF pouvant s'accumuler dans le décanteur 6. L'acide OBB en solution dans du solvant est soutiré par le conduit 9 et lavé par de l'eau en 11. Le solvant, évaporé dans l'évapo- 25 rateur 12 est réintroduit dans la colonne par le conduit 13 et l'acide OBB fondu sort par le conduit 14.

Le schéma de la figure II diffère du schéma I par le mode de séparation de HF du solvant. Les vapeurs de solvant et de HF sont condensées dans le condenseur 4 et le BF_3 gazeux 30 s'échappe par le conduit 5. Le solvant et HF liquide sont introduits dans la colonne 6 d'où HF gazeux est éliminé par le conduit 7. Le solvant retiré en pied de la colonne 6 est réintroduit dans la colonne de décomposition 1 par le conduit 8.

Il est possible encore d'opérer la décomposition du 35 complexe acide OBB, HF, BF_3 en deux stades, par exemple en ali-

mentant dans une seconde colonne, fonctionnant sous une pression de 2 à 15 bars et à une température de 60° à 150°C, le complexe partiellement décomposé provenant d'une première colonne fonctionnant à pression atmosphérique ou sous vide partiel à une température comprise entre 40 et 60°C.

Les exemples suivants, non limitatifs, illustrent la présente invention. Les quantités ou concentrations d'acide OBB sont déterminées analytiquement par chromatographie liquide.

10 EXEMPLE 1

On prépare le complexe acide OBB, HF, BF_3 en solution dans HF en faisant réagir en proportion, selon la demande de brevet français n° 2 496 097, 1 mole d'anhydride phtalique et 1 mole de benzène dans 10 moles de HF et 10 moles de BF_3 .

15 Après dégazage à - 40°C d'une partie du BF_3 on obtient pour 1 mole d'anhydride phtalique engagée, une solution de complexe de l'acide OBB dans HF contenant 203,3 g d'acide OBB, 306,7 g de BF_3 , 200 g d'HF total et 22,7 g d'impuretés de la réaction.

Dans une colonne en acier inoxydable de 38 mm de 20 diamètre intérieur et contenant, sur une hauteur de 1,20 m un garnissage MULTIKNIT en acier inoxydable 18/10 Mo de porosité 93,3 % et de surface 215 dm^2/dm^3 , on établit un reflux de chlorure de méthylène, la température de la colonne étant de 41°C et la pression, la pression atmosphérique. Le débit de va- 25 porisation du chlorure de méthylène dans le bouilleur est de 3,87 kg/h.

On introduit alors en 28 minutes, 110 g de la solution de complexe. On maintient ensuite le reflux pendant 20 minutes, puis on évapore le chlorure de méthylène contenu 30 dans le bouilleur de la colonne. Durant l'opération le BF_3 gazeux et l'HF sont recueillis en tête de colonne. 0,5 g de résidu contenant de l'hydrate de BF_3 sont recueillis dans le décanteur placé en tête de colonne.

- 5 -

On recueille en fin d'opération 33,3 g d'acide OBB brut contenant 28,6 g d'acide OBB, soit un rendement de récupération de l'acide OBB de 93,8 %.

L'acide OBB brut contient 0,43 g de BF_3 et 0,1 g d'HF. Le taux d'efficacité de la décomplexation est de 99 % pour le BF_3 et de 99,6 % pour l'HF.

EXEMPLE 2

On opère dans la même colonne et dans les mêmes conditions de température et de pression dans la colonne que dans l'exemple 1.

Le débit de vaporisation du chlorure de méthylène est de 2,7 kg/h.

On introduit en 42 minutes 94,6 g de la solution de complexe préparée selon l'exemple 1.

On maintient ensuite le reflux durant 30 minutes. La solution recueillie dans le bouilleur en fin d'opération est lavée après refroidissement par 475 ml d'eau distillée. La solution d'acide OBB dans le chlorure de méthylène ainsi lavée est évaporée et on obtient 29,6 g d'acide OBB brut contenant 26 g d'OBB soit un rendement de récupération de l'acide OBB de 99 %.

L'acide OBB brut est exempt d'HF et de BF_3 . Le taux d'efficacité de la décomplexation est de 99 % pour le BF_3 et de 99,2 % pour l'HF compte-tenu du BF_3 et de l'HF récupérés dans l'eau de lavage de la solution d'acide OBB brut dans le chlorure de méthylène.

EXEMPLE 3

On opère dans la même colonne que pour l'exemple 2, à pression atmosphérique, mais à 84°C et en présence de dichloro-1,2-éthane au lieu de chlorure de méthylène. Le débit de vaporisation du dichloroéthane est de 4,22 kg/h. On introduit en 22 minutes 110 g de la solution du complexe préparée

- 6 -

selon l'exemple 1. Le reflux de solvant est ensuite maintenu durant 20 minutes avant évaporation du dichloroéthane contenu dans le bouilleur.

On recueille 32 g d'acide OBB brut contenant 28,0 g
5 d'acide OBB soit un rendement de récupération de l'acide OBB de 92 %.

L'acide OBB brut contient 0,33 g de BF_3 et 0,1 g d'HF, soit un taux d'efficacité de la décomplexation de 99,3 % pour le BF_3 et de 99,6 % pour l'HF.

10 EXEMPLE 4

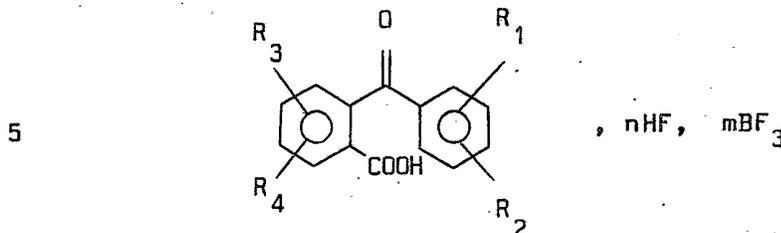
On prépare un complexe de l'acide ortho (éthyl-4-benzoyl) benzoïque (OEBB) en faisant réagir selon la demande de brevet français n° 2 496 097, 26,6 g d'anhydride phtalique avec 19,07 g d'éthylbenzène dans 35,9 g d'HF et 121,77 g de
15 BF_3 pendant 30 minutes à -40°C . Après réaction et dégazage à -40°C on obtient 144,4 g d'une solution du complexe dans HF qui est injectée en 20 minutes dans la colonne décrite dans l'exemple 1 et travaillant dans les mêmes conditions de température et de pression, avec aussi le chlorure de méthylène.
20 ne.

Le débit de reflux du chlorure de méthylène est de 3,8 kg/h. Après la fin de l'introduction de la solution du complexe le reflux de solvant est maintenu durant 20 minutes avant évaporation du solvant contenu dans le bouilleur.

25 On recueille 43,31 g d'acide OEBB brut contenant 39,07 g d'acide OEBB et les taux de récupération de BF_3 et d'HF sont respectivement de 99,3 % et de 99,6 %.

REVENDEICATIONS

1 - Procédé de décomposition des complexes d'acides orthobenzoylbenzoïques, fluorure d'hydrogène, trifluorure de bore, de formule générale :



dans laquelle R₁, R₂, R₃, R₄, représentent un atome d'hydrogène ou d'halogène ou un groupe alkyle linéaire ou ramifié possédant 1 à 5 atomes de carbone, n et m étant compris entre 1 et 6, pour obtenir l'acide orthobenzoylbenzoïque d'une part, 10 le fluorure d'hydrogène et le trifluorure de bore d'autre part, caractérisé en ce que le complexe est soumis à l'action d'un solvant inerte à une température au moins égale à 20°C, dans une colonne à distiller ayant un nombre de plateaux théoriques au moins égal à 8, et fonctionnant avec reflux de solvant 15 égal à 5 à 40 fois, en poids, le débit d'alimentation de la colonne.

2 - Procédé selon la revendication 1 caractérisé en ce que la colonne comporte 15 à 40 plateaux théoriques.

3 - Procédé selon l'une des revendications 1 ou 2 caractérisé 20 en ce que le débit de reflux de solvant est égal à 10 à 20 fois, en poids, le débit d'alimentation de la colonne.

4 - Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3 caractérisé en ce que la température de la colonne est comprise entre 20 et 150°C.

- 5 - Procédé selon la revendication 1 caractérisé en ce que le solvant est un hydrocarbure aliphatique halogéné.
- 6 - Procédé selon la revendication 5 caractérisé en ce que le solvant est le chlorure de méthylène.
- 5 7 - Procédé selon la revendication 5 caractérisé en ce que le solvant est le dichloro-1,2-éthane.
- 8 - Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que le solvant est un hydrocarbure aromatique fluoré.

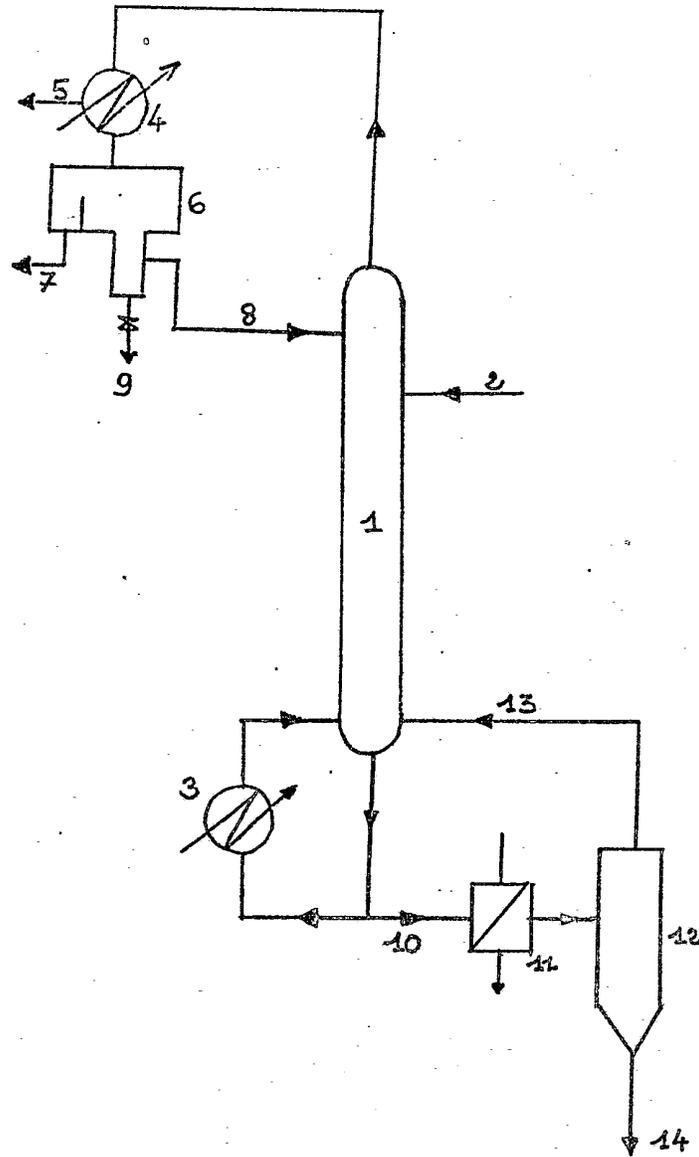


FIG. 1

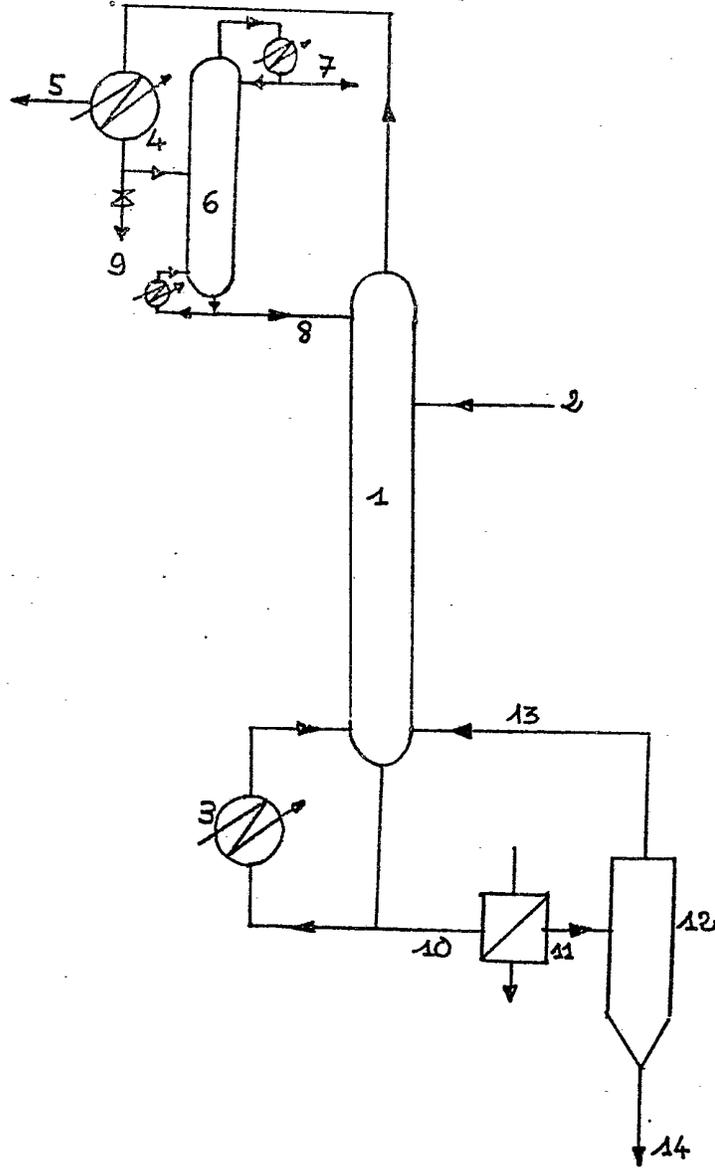


FIG. 2