

du réacteur 1 dans un réservoir 5 et est envoyé dans un réacteur 6 de transformation en FDC. Ce réacteur est alimenté en tiers solvant contenu dans un réservoir 7. Ce réacteur est également alimenté en agent électrophile contenu dans un réservoir 8.

Le réacteur de transformation 6 est équipé d'un système d'extraction d'eau 9. Il est régulé en température et équipé d'un agitateur mécanique.

10 Après transformation, le milieu réactionnel issu du réacteur 6 est collecté dans un réservoir 10 et est envoyé dans un extracteur liquide/liquide 11.

De l'eau contenue dans un réservoir 12 est introduite en tête de l'extracteur 11. Le résidu en fond 15 d'extraction (EAU/DMSO) est recueilli dans un bac de stockage 13.

L'extrait se déverse dans un bac de stockage 14 et est envoyé dans un évaporateur 15. Les vapeurs de DEC sont condensées dans un condenseur 16 pour être 20 recyclées vers le réservoir 7.

Le brut saturé en FDC est envoyé dans un cristalliseur 17 qui est alimenté en solvant de cristallisation (cyclohexane) à partir d'un réservoir 18.

Le FDC précipité est séparé de la solution 25 dans un système de filtration 19, est récupéré et stocké dans une trémie 20 pour son séchage.

Après filtration, la phase liquide est collectée dans un réservoir 21 et est envoyée dans une installation de distillation 22.

30 Les vapeurs de tiers solvant et de cyclohexane sont séparément condensées dans un condensateur 23 pour être recyclées dans les réservoirs respectifs 7 et 18.

Protocole général de mise en oeuvre des exemples

La matière première sucrée est du D- 35 fructose ; une quantité a_1 est dissoute dans 1000 g de DMSO anhydre, puis la solution est introduite dans le réacteur de synthèse 1.

Le mélange sucre/DMSO est maintenu sous agitation mécanique et chauffé à une température a_2 . Dès que 40 la montée en température est terminée, le milieu réactionnel

