

$c_1 = 638$ g, soit un rapport pondéral eau/DMSO égal à 0,71
 $d_1 = 2772,3$ g $d_2 = 1,1$ g $d_3 = 153,2$ g $d_4 = 2596,3$ g
 $e_1 = 153,3$ g, soit une concentration égale à 60 g/l
 5 (correspondant à la saturation),
 $e_2 = 7661,8$ ml $e_3 = 99,7$ %.

Le rendement global en FDC est égal à 74 %.
 La mise en oeuvre de l'éther de pétrole comme solvant de
 cristallisation conduit à une récupération quasi-quantitative
 10 du FDC avec un degré de pureté supérieur à 99,5 %.

Exemple 4

Dans cet exemple, les réactifs et solvants sont les suivants :

- tiers solvant : MIBC
- 15 - agent électrophile : anhydride acétique
- solvant de cristallisation : éther de pétrole.

Les valeurs des paramètres sont les suivantes :

$a_1 = 200$ g $a_2 = 150^\circ$ C $a_3 = 6$ heures $a_4 = 1200$ g
 20 $a_5 = 119$ g $a_6 = 50,7$ g $a_7 = 85$ %
 $a_8 = 90$ %
 $b_1 = 2734$ g, soit une proportion de 13,7 g par g de sucre
 introduit,
 $b_2 = 87^\circ$ C
 25 $b_3 = 183,7$ g, soit une proportion molaire par rapport au sucre
 égale à 1,67
 $b_4 = 70^\circ$ C $b_5 = 4$ heures $b_6 = 93$ % $b_7 = 4063,4$ g
 $b_8 = 929$ g $b_9 = 108,9$ g $b_{10} = 4,5$ g $b_{11} = 2734$ g
 $c_1 = 638$ g, soit un rapport pondéral eau/DMSO égal à 0,69
 30 $d_1 = 2840,6$ g $d_2 = 1$ g $d_3 = 105,6$ g $d_4 = 2722,2$ g
 $e_1 = 105,6$ g, soit une concentration égale à 36 g/l
 (correspondant à la saturation),
 $e_2 = 8833,5$ ml $e_3 = 98,5$ %.

Le rendement global en FDC est égal à 76,5 %
 35 et le degré de pureté du FDC obtenu de 98 %. L'utilisation du
 MIBC comme tiers solvant conduit à une durée de transformation
 HMF/FDC plus longue si l'on désire obtenir un rendement du
 même ordre.

