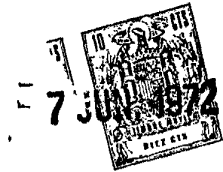


1040475

403561

403.561



Int. Cl.: C07D

SECCION TECNICA

CLASIFICACION I. P. C.

CLASE _____

SUBCLASE _____

P A T E N T E

D E

I N V E N C I O N

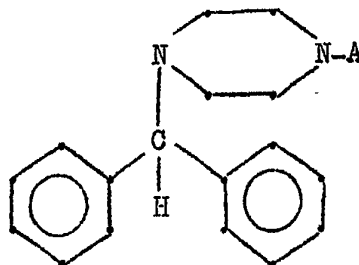
por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE DERIVADOS DE DIFENIL-METIL-PIPERACINA", a favor de la firma española ANTONIO GALLARDO, S.A., residente en BARCELONA, Cardener, 72-74.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

En la presente patente de invención se describe un procedimiento para la obtención de derivados de difenil-metil-piperacina de fórmula:

5.



10.

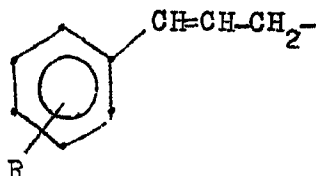
403561

7 JUN 1974



donde A -está representado por un radical fenil-alquilico de estructura

5.

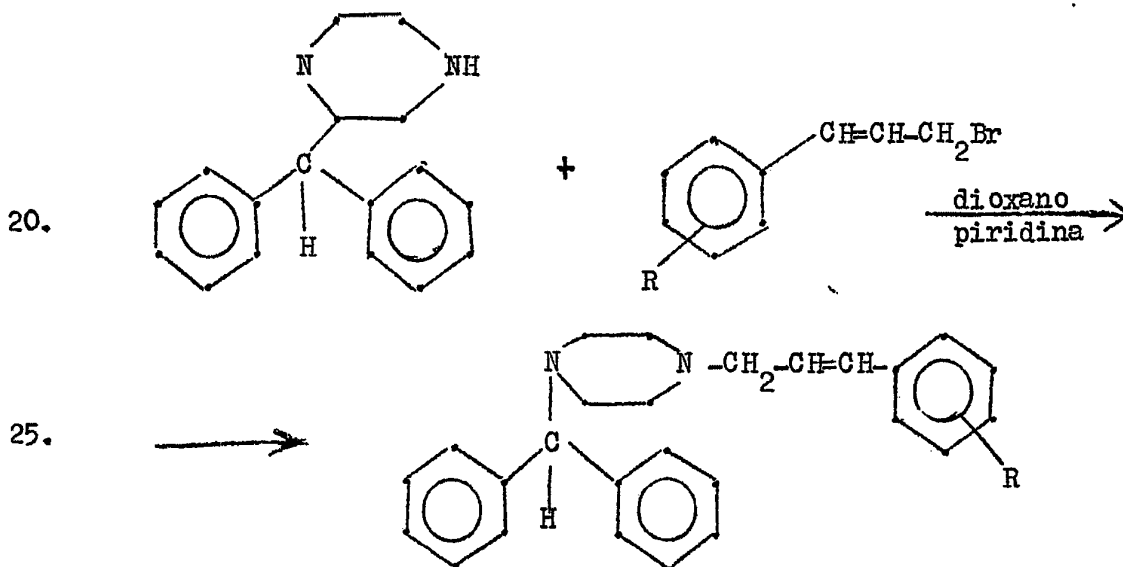


R- a su vez puede ser - H, alquilo inferior, halógenos, hidróxilo, metoxi, acetoxi, trifluorometil y otros.

10.

El procedimiento que se sigue para la obtención de los diferentes compuestos objeto de esta patente, parten de la difenil-metil-piperacina. Esta substancia se hace reaccionar con halogenuros de Alquilfenilo según el esquema:

15.



teniendo R, el significado que se expuso anteriormente.

30.

Esta reacción se realiza empleando como solventes benceno, tolueno, xileno, acetonitrilo, dimetilformamida y en especial en dioxano, teniendo en cuenta que debe realizarse en medio alcalino, como hidroxido, sódico o potásico, trimetilamina o piridina utilizando este último con preferencia, al

403561



objeto de evitar la cuaternización en la reacción y llevando esta en condiciones adecuadas como se describe en el siguiente ejemplo:

Ejemplo

5. En un matraz de reacción se colocaron 25,2 g (0,1 mol) difenil metil piperazina disueltos en 200 ml de dioxano recién destilado y se añadieron 25 ml de piridina. A continuación se calentó la disolución y se fueron añadiendo lentamente 19,7 g (0,1 mol) de bromuro de cinamilo disueltos previamente en 50 ml de dioxano.

Una vez terminada la adición (45 minutos) se calentó a reflujo y se controló el final de la reacción por cromatografía en capa fina, la reacción transcurre en cinco horas.

15. Se vertió el producto sobre agua y se extrajo con cloroformo, se separaron las capas clorofórmicas y se seccionaron con hidróxido sódico sólido.

20. Una vez filtrado el producto se evaporaron los solventes a vacío hasta total sequedad quedando un sirupo que al cabo de poco tiempo comienza a cristalizar separando 34 g de cristales 95% de rendimiento que se recristalizan de etanol PF = 124-25°.

= . =

REIVINDICACIONES

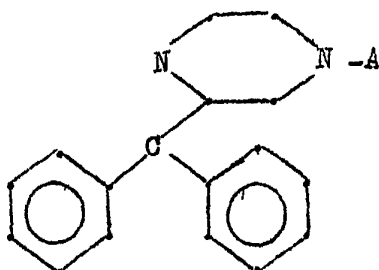
25. Descrito el objeto del presente invento, se declaran nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones.

1.- Un procedimiento para la obtención de derivados de difenil metil-piperazina según fórmula:

403561

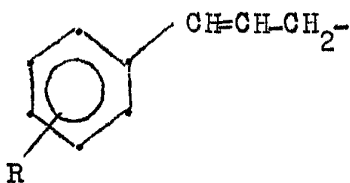


5.



donde A está representado por un radical fenil-alquilico de estructura

10.



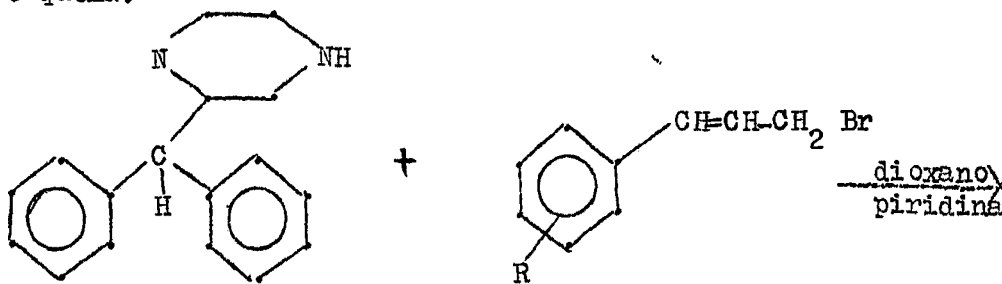
donde R, puede ser -H, alquilo inferior, halógeno, hidróxi-

lo, metoxi, acetoxi, trifluorometil y otros y caracterizado

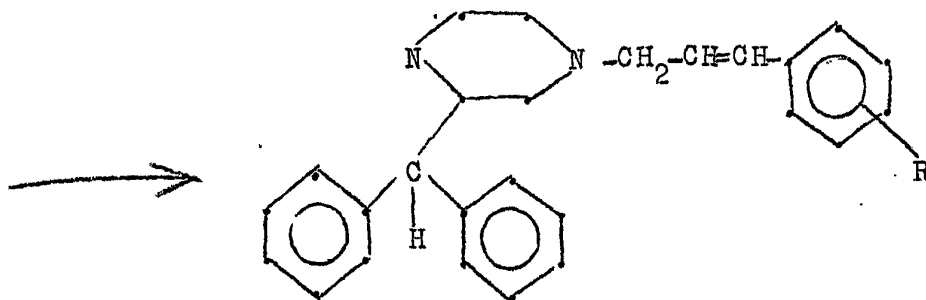
15.

por verificar la reacción de estas dos sustancias según el esquema:

20.



25.



30.



403561

403561



utilizando como solventes: benceno, tolueno, xileno, acetoni-
trilo, dimetilformamida y en especial dioxano, a temperatura
de 80-100°.

5. 2. Un procedimiento según la reivindicación anterior
caracterizado por realizar esta reacción en medio alcalino
utilizando productos básicos tales como: hidróxido potá-
sico o sódico trimetilamino o piridina, con preferencia esta
última.
10. 3. Un procedimiento para la obtención de derivados
de difenil metil-piperazina.

Según se describe y reivindica en la presente
memoria descriptiva que consta de de 5 páginas foliadas
y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 7 de Junio 1972

M.^a LUISA ISERN CUYAS
P. P.

Firmado: JOSE F. NIETO