

Avant	Pendant	Isolation du brut	Purification	Caractérisation
Choix : - Réactifs (mettre le moins cher en excès) - Catalyseur - Solvant	Choix du montage : Avec chauffage si endothermique et/ou lente Sans chauffage si exothermique et rapide	Si solide : - filtration sur Buchner. <u>Lavage</u> du solide avec un solvant glacé - Séchage du produit à l'étuve	Recristallisation : - montage : chauffage à reflux - Choix du solvant de recristallisation : - le composé d'intérêt y est soluble à chaud, insoluble à froid ; - les impuretés y sont solubles à chaud et à froid (ce qui est le cas car $Q_{\text{impur}} \ll K_{\text{Simpur}}$). - Le solvant doit aussi être inerte, toxique $T_{\text{eb}}^{\text{solvant}} < T_{\text{fus}}^{\text{produit}}$	T_{fus} ⇒ Banc Köfler
		Si liquide : - ampoule à décanter <u>Laver</u> la phase organique avec une solution aqueuse pour éliminer les impuretés solubles dans l'eau - Extraire avec le produit d'intérêt avec un solvant organique (mieux vaut 2 extraction avec V/2 que 1 avec V) - Relargage (solution NaCl) - Séchage de la phase organique (MgSO_4 ou Na_2SO_4 anhydre) - Evaporation du solvant d'extraction avec un évaporateur rotatif	Distillation fractionnée : basée sur la différence de T_{eb} des constituants du mélange Chromatographie sur colonne	Indice de réfraction ⇒ réfractomètre d'Abbe $n_D^{20} (T=20^\circ\text{C})$ <i>(λ raie D du sodium)</i>
		Choix des solutions de lavage But : ionisation des impuretés qui passent en phase aqueuse : - Si le brut est acide : lavage avec solution basique HCO_3^- ou CO_3^{2-} : $\text{ImpurH} + \text{HCO}_3^- \rightarrow \text{Impur}^- + \text{H}_2\text{O} + \text{CO}_2(\text{g})$ - Si le brut est basique : lavage avec solution acide H_2SO_4 $\text{ImpurH} + \text{H}^+ \rightarrow \text{ImpurH}^+$		CCM (👁️👁️👁️ pas de dépôt de composé purs) Spectroscopie IR / RMN