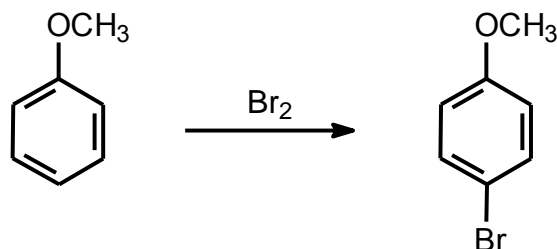


III.c.2

4-BROMOANIZOL**Odczynniki:**

anizol	7,2 cm ³ (7,2 g, 0,067 m)	wodorotlenek sodu - roztwór 10%
brom	3,7 cm ³ (11,0 g, 0,061 m)	chlorek wapnia bezw.
chlorek żelaza(III) bezw.	3,0 g	
chloroform	35,0 cm ³	

UWAGA: Brom jest silnie żrącym odczynnikiem - ciekły brom wywołuje poważne oparzenia, a jego pary mają niezwykle mocne działanie drażniące! Praca w rękawicach ochronnych, pod ścisłym nadzorem asystenta, wyłącznie pod sprawnym wyciągiem.

Do kolby kulistej trójzszyjnej o poj. 100 cm³, zaopatrzonej w chłodnicę zwrotną i wkraplacz, wlewa się anizol i dodaje chlorek żelaza. Na wylot chłodnicy zakłada się urządzenie do odprowadzania bromowodoru. Kolbę umieszcza się w łaźni olejowej na mieszadle magnetycznym. Anizol doprowadza się do lekkiego wrzenia (temp. łaźni ok. 160 °C) i wkrapla brom z taką szybkością, aby po przerwaniu wkraplania barwa zniknęła w ciągu kilku sekund. Po skończonym wkraplaniu mieszaninę reakcyjną ogrzewa się jeszcze przez 15 min., po czym chłodzi do temperatury pokojowej i dodaje chloroform. Roztwór chloroformowy przeniesiony do rozdzielacza przemywa się 10% roztworem wodorotlenku sodu i suszy chlorkiem wapnia. Po przesączeniu, rozpuszczalnik usuwa się na wyparce obrotowej, a pozostałość destyluje pod zmniejszonym ciśnieniem, zbierając frakcję o tw. 112 - 114 °C przy 18 mm Hg. Otrzymuje się bezbarwną ciecz o specyficznym zapachu. ($d^{20} = 1,494$, $n_D^{20} = 1,5640$)