

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 27.10.89.

③0 Priorité :

④3 Date de la mise à disposition du public de la
demande : 03.05.91 Bulletin 91/18.

⑤6 Liste des documents cités dans le rapport de
recherche : *Se reporter à la fin du présent fascicule.*

⑥0 Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑦1 Demandeur(s) : UNIVERSITE PIERRE MARIE
CURIE (PARIS VI) — FR.

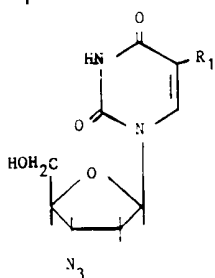
⑦2 Inventeur(s) : Czernecki Stanislas et Valery Jean-
Marc.

⑦3 Titulaire(s) :

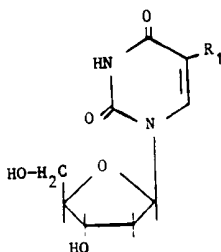
⑦4 Mandataire : Cabinet Regimbeau Martin Schrimpf
Warcoin Ahner.

⑤4 Procédé de préparation de l'AZT (azido-3'-désoxy-3'-thymidine) et de composés apparentés.

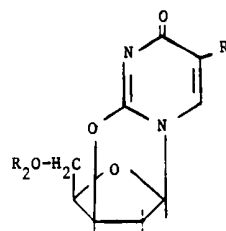
⑤7 La présente invention se rapporte à un procédé de via un composé de formule IV
préparation d'un composé de formule I



à partir d'un composé de formule II



II



IV

et à un composé de formule IV à titre d'intermédiaire dans
la préparation d'un composé de formule I.



La présente invention concerne un procédé de synthèse de la (azido-3-didésoxy-2,3, β -D-érythropentofurannosyl)-1-thymine dénommé également azido-3'-désoxy-3'-thymidine ou AZT et de composés apparentés présentant des propriétés antivirales et utilisés notamment dans la lutte
5 contre le SIDA.

Différentes synthèses de l'AZT ont été décrites. Les plus directes sont réalisées à partir de la thymidine mais comportent un assez grand nombre d'étapes et donnent, dans la majorité des cas, des rendements faibles.

10 Cependant, deux procédés de synthèse ont été décrits, qui ne comportent que trois étapes.

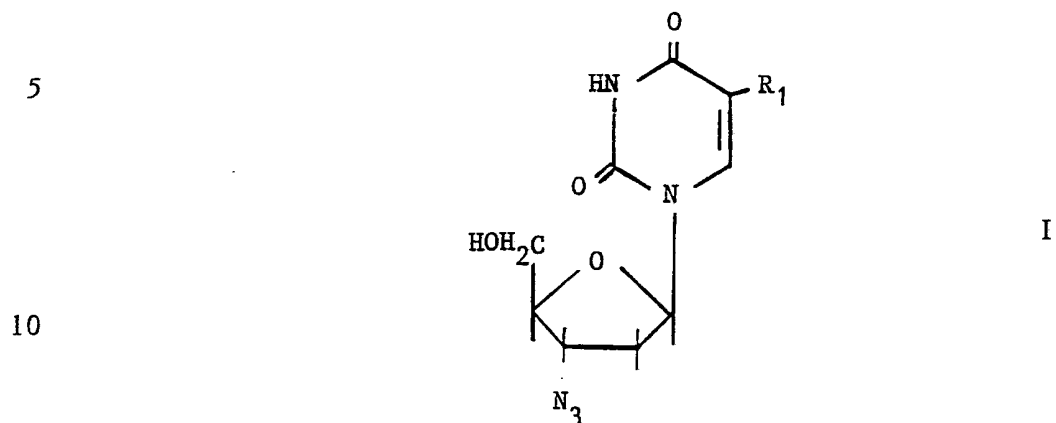
Ainsi, l'article publié en 1984 (V.E. ZAITSEVA et Coll., Bioorg. Khim., 10, 670 (1984)) décrit une synthèse de ce type mais qui semble-t-il, n'a pas été développée, compte tenu du fait sans doute que la seconde
15 étape du procédé nécessite la préparation de p-méthylbenzoate de lithium, et que l'isolement de l'AZT obtenu dans la dernière étape se fait par chromatographie sur colonne.

Un brevet allemand DE 37 05 794 A1, de Y. HAYAUCHI et O. LOCKHOFF, publié en 1988, décrit également ce type de procédé en trois
20 étapes qui fournit l'AZT à partir de la thymidine, mais avec un rendement de seulement 42,5%.

Ce procédé nécessite par ailleurs l'utilisation de réactifs au silicium et de fluorure de tétraalkylammonium, qui sont tous deux des composés coûteux.

25 La présente invention a pour objet un procédé de préparation d'AZT et de composés apparentés en trois étapes mais qui présente les avantages de pouvoir être réalisé dans seulement deux milieux réactionnels successifs, de mettre en oeuvre des réactifs de faible coût et de conduire aisément à l'AZT ou à l'analogue souhaité avec un état de pureté
30 satisfaisant.

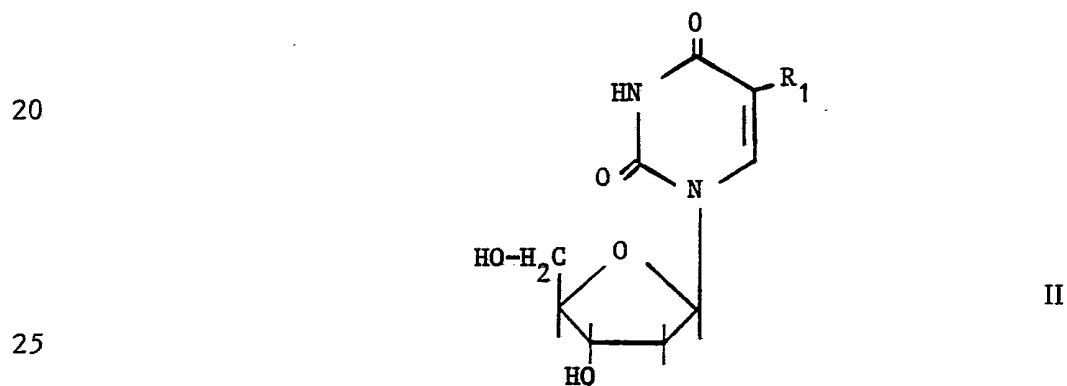
Plus particulièrement, la présente invention se rapporte à un procédé de préparation d'un composé de formule (I)



dans laquelle :

15 R_1 est H, un radical alkyle, un radical alcoxy, hydroxyalkyle ou halogène,

à partir d'un composé de formule (II)



caractérisé en ce que l'on fait réagir le composé de formule II avec un dérivé

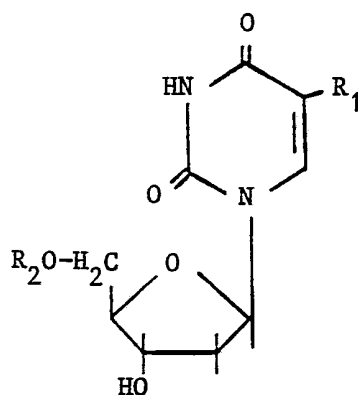
30 R_2X

dans lequel :

X représente un halogène et

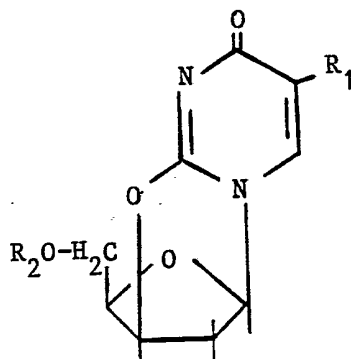
R_2 un radical trityle, un radical mono ou dialkoxy en C_{1-3} trityle,
un radical pixyle ou de type $(R_3R_4R_5)Si$ où R_3 , R_4 et R_5
indépendamment les uns des autres représentent un groupe alkyle
de 1 à 5 atomes de carbone ou un groupe aryle

de façon à obtenir un composé de formule III



III

qui est ensuite transformé sous l'action d'un diester d'acide azodicarboxy-
lique et d'un dérivé de phosphine ou phosphite dans un solvant compatible
avec les conditions de réaction pour former un composé de formule IV

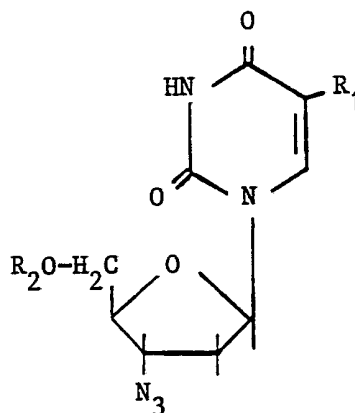


IV

lequel, après une éventuelle séparation, est ouvert en présence d'un azoture métallique dans un solvant compatible avec les conditions de réaction pour conduire à un composé de formule V

5

10



V

15

qui, par déprotection de la fonction 5', donne le composé de formule I.

20

Bien entendu, parmi les composés de formule (I), il faut citer plus particulièrement l'AZT, c'est-à-dire le composé dans lequel R₁ est égal à CH₃ ; néanmoins, actuellement, d'autres dérivés azido-3' sont développés, en particulier ceux où R₁ est égal à un radical alkyle inférieur, un radical alcoxy inférieur ou hydroxyalkyle inférieur, comportant de 1 à 5 atomes de carbone, par exemple des radicaux méthyle ou éthyle.

25

Parmi ces autres dérivés, on peut également citer l'azido-3'-désoxy-3'-uridine.

30

Dans le procédé selon la présente invention, le produit de départ, en particulier pour préparer l'AZT, est la thymidine, composé qui est disponible industriellement et qui doit, pour les besoins du procédé, être desséché car la présence d'eau nuit considérablement au rendement du procédé.

Parmi les réactifs du type R₂X, on choisira de préférence le chlorure de trityle, composé de faible coût et facilement disponible.

Une autre caractéristique importante du procédé réside dans le fait qu'il est inutile de purifier ou d'isoler le composé (III) ainsi obtenu à la condition que l'on utilise des conditions compatibles avec la préparation du composé anhydro-2,3' de formule (IV).

5 La présente invention se rapporte également à ce composé de formule (IV) à titre d'intermédiaire de synthèse pour la préparation d'un composé de formule (I).

De telles conditions consistent, par exemple, à associer un solvant aprotique anhydre et une base organique ou minérale de force
10 suffisante.

Parmi les solvants, il faut citer le DMF, le HMPT, le DMSO. Pour des raisons de coût, le DMF est le solvant préféré, compte tenu du fait qu'il permet à la fois la préparation directe du composé de formule IV, mais aussi la mise en oeuvre de l'ouverture de celui-ci sans avoir à l'isoler.

15 Parmi les bases organiques, il faut citer les amines tertiaires telles que la diméthylamino-4-pyridine (DMAP), le diaza-1,4-bicyclo[4.3.0]nonène-5 (DBN), le diaza-1,4-bicyclo[2.2.2]octane (DABCO), le diaza-1,8-bicyclo[5.4.0]undécène-7 (DBU), la triéthyl- ou tri-n-butylamine.

Parmi les bases minérales, les carbonates alcalins sont
20 convenables.

L'obtention du composé de formule (IV) résulte de l'action, dans des conditions telles que celles qui sont définies ci-dessus, d'un diester de l'acide azodicarboxylique $R_6O-OC-N = N-CO-OR_6$ en présence d'un dérivé de phosphine ou de phosphite.

25 Parmi ceux-ci, la phosphine préférée est la triphénylphosphine qui est facilement accessible industriellement.

De même, les diesters de l'acide azodicarboxylique peuvent être des esters d'aryle ou d'alkyle inférieur (R_7 est égal à un groupe alkyle comportant de 1 à 4 atomes de carbone). Mais les produits préférés seront
30 les azodicarboxylates de diisopropyle (DIAD) ou de diéthyle (DEAD), car ils sont tous deux facilement accessibles.

Ces différents réactifs sont utilisés, de préférence, en excès molaire par rapport au composé de formule (III).

Pour cette réaction, les conditions de température et de pression ne sont pas, à proprement parler caractéristiques. En effet, la réaction est complète au bout de quelques heures à la température ordinaire. Mais on peut la prolonger davantage sans aucun inconvénient.

5 A l'issue de ce stade du procédé, on obtient le composé de formule (IV) qui peut être soit traité sans aucune séparation préalable comme cela sera décrit ci-après, soit séparé du mélange réactionnel.

10 Dans ce cas, la séparation se fait par simple filtration, soit après ajout d'un tiers solvant tel que l'éther diéthylique, l'éther diisopropylique ou l'acétate de n-butyle qui provoque la précipitation totale du composé de formule (IV), soit en utilisant un faible volume de solvant et/ou une basse température lors de la séparation.

15 Le composé de formule (IV) ainsi obtenu a l'avantage de présenter une bonne solubilité, ce qui facilite la mise en oeuvre de l'étape suivante.

20 La réaction suivante qui est la réaction d'ouverture est effectuée grâce à un excès d'azoture dans un solvant polaire. Cet excès peut aller de 1,5 à 15 équivalents par mole de composé de formule (IV). Les azotures alcalins peuvent être utilisés. Il est possible, dans certains cas, de limiter l'excès de réactif en faisant la réaction en présence d'un autre sel de lithium.

Le solvant utilisé est, en général, un solvant aprotique polaire compatible avec la réaction, c'est-à-dire permettant de solubiliser aussi bien le composé de formule (IV) que l'azoture utilisé.

25 C'est pourquoi cette réaction sera effectuée, par exemple dans le DMF, ou dans un solvant homologue supérieur, à chaud, c'est-à-dire à des températures de l'ordre de 100°C jusqu'à la température de reflux, qui devront rester compatibles avec la stabilité des produits mis en jeu.

30 La réaction sera alors complète en quelques heures, à savoir environ 7 à 10 heures.

La séparation du composé de formule (V) formé à la fin de cette étape peut être effectuée en traitant le mélange réactionnel avec un hydrogénocarbonate alcalin puis en extrayant avec un solvant halogéné tel que le chloroforme.

La phase organique est alors lavée à l'eau, séchée et évaporée afin d'obtenir un produit homogène. Ce composé est alors déprotégé puis extrait.

Il est bien entendu possible, directement à partir du milieu réactionnel conduisant au composé de formule (V), de déprotéger celui-ci.

Cette déprotection est effectuée à l'aide d'un réactif acide de type acide de Lewis, tel que l'éthérate de trifluorure de bore, ou protique comme par exemple les hydracides halogénés et/ou l'acide acétique en présence d'eau.

L'élimination des différents sous-produits organiques se fait simplement en traitant le mélange réactionnel brut par une base alcaline aqueuse, puis en extrayant à l'éther.

La neutralisation de la phase aqueuse résultante au moyen d'un acide convenable permet ensuite de récupérer le composé de formule (I), en particulier l'AZT, de façon quasi quantitative.

Les exemples donnés ci-après, à titre non limitatif, permettront de mettre en évidence d'autres avantages et caractéristiques de la présente invention.

EXEMPLE 1

4,95g de thymidine et 6,83g de chlorure de trityle dans 60 ml de pyridine sont chauffés à 110°C pendant 1 heure et 30 minutes. La C.C.M. (éluant : acétate d'éthyle) montre que la réaction est terminée.

Le mélange réactionnel est alors versé lentement dans 200g de glace et 200 ml d'eau sous vive agitation. Après 30 minutes, le précipité blanc formé est essoré, lavé à l'eau froide (50ml) et séché. On obtient 7,4g de III (75,5%).

Tf = 128-130°C

Analyse élémentaire

	C	H	N
Calculé	71,88%	5,82%	5,78%
Trouvé	71,83%	5,85%	5,71%

EXEMPLE 2

4,85g de III et 3,93g de triphénylphosphine sont dissous dans 50ml de DMF. On ajoute goutte à goutte 2,95ml de DIAD. La réaction est légèrement exothermique et peut être refroidie par un bain d'eau.

Après 30 minutes, la C.C.M. (éluant : acétate d'éthyle et chloroforme-méthanol 6-1) montre qu'il ne reste plus de produit de départ. Le milieu réactionnel est alors versé dans 500ml d'éther et agité 1 heure à 0°C. Le précipité obtenu est essoré, lavé trois fois par 20ml d'éther et séché.

On obtient 3,78g de IV (81%).

Tf = 152°C.

Les analyses RMN et IR confirment la structure du composé IV.

10 Analyse élémentaire

	C	H	N
Calculé	74,66%	5,62%	6%
Trouvé	74,66%	5,59%	5,95%

15 EXEMPLE 3

A une solution de 242mg de thymidine dans 3ml de DMF, on ajoute successivement 335mg de chlorure de trityle et 127mg de carbonate de sodium.

Après 5 heures à 110°C, on laisse le mélange réactionnel revenir à température ordinaire et on ajoute 393mg de triphénylphosphine. Après dissolution, on introduit 0,3 ml de DIAD.

La réaction est terminée en quelques heures et le mélange réactionnel est traité comme dans l'Exemple 2.

On obtient 300mg de IV (64%).

25

EXEMPLE 4

940mg de IV et 265mg d'azoture de sodium dans 5ml de DMF sont chauffés à 140°C pendant 6 heures.

Le mélange réactionnel est versé dans une solution saturée d'hydrogénocarbonate de sodium (20ml) et extrait au chloroforme (3x15ml).

Après lavage à l'eau, séchage et évaporation du solvant, on obtient 1,08g de V, homogène en C.C.M. (éluant : acétate d'éthyle).

Le spectre RMN montre la présence d'environ 5% de DMF.

La réaction est donc quantitative.

EXEMPLE 5

4,6g de IV et 1,3g d'azoture de sodium dans 25ml de DMF sont chauffés à 140°C pendant 7 heures.

5 Un traitement analogue à celui de l'Exemple 4 fournit un sirop qui est dissout dans 30ml d'acide acétique à 80%. Après 15 minutes de chauffage à 120°C, la C.C.M. montre que la déprotection est terminée.

Le mélange est refroidi à 5°C et traité par 145ml de soude 3M (le pH doit être au moins égal à 9) et l'ensemble extrait à l'éther (2x40ml).

10 La phase aqueuse résultante est neutralisée par de l'acide chlorhydrique environ 5M, puis évaporée.

La masse cristalline obtenue est reprise par 120ml d'acétate d'éthyle chaud. Les insolubles sont filtrés à chaud et lavés par 20ml d'acétate d'éthyle bouillant.

15 Après refroidissement, le filtrat est dilué par un volume équivalent de méthanol et traité par du charbon actif. Une filtration sur célite suivie de l'évaporation des solvants fournit 2,45g du composé I (93%) homogène en C.C.M. (éluant : acétate d'éthyl-méthanol 20-1) à l'état vitreux.

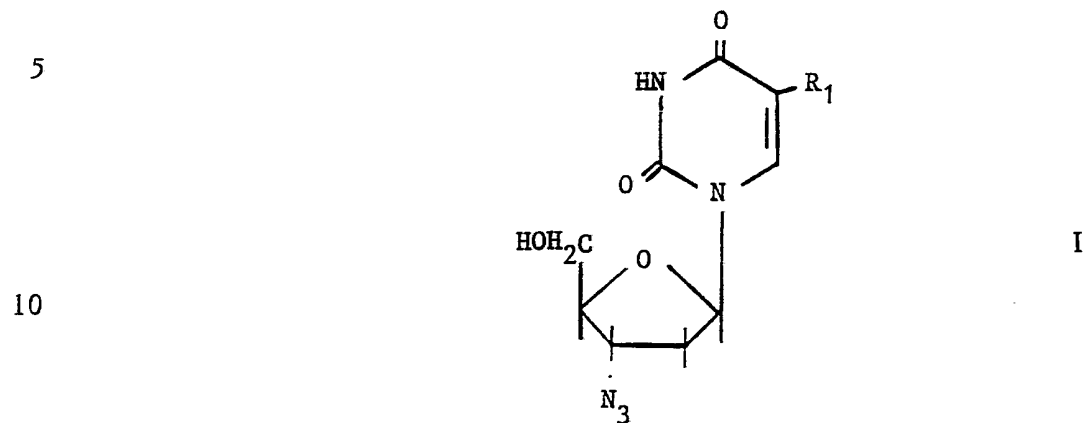
20 La cristallisation dans l'eau fournit 1,92g (73% à partir de IV) d'AZT.
Tf - 117-119°C.

25

30

REVENDICATIONS

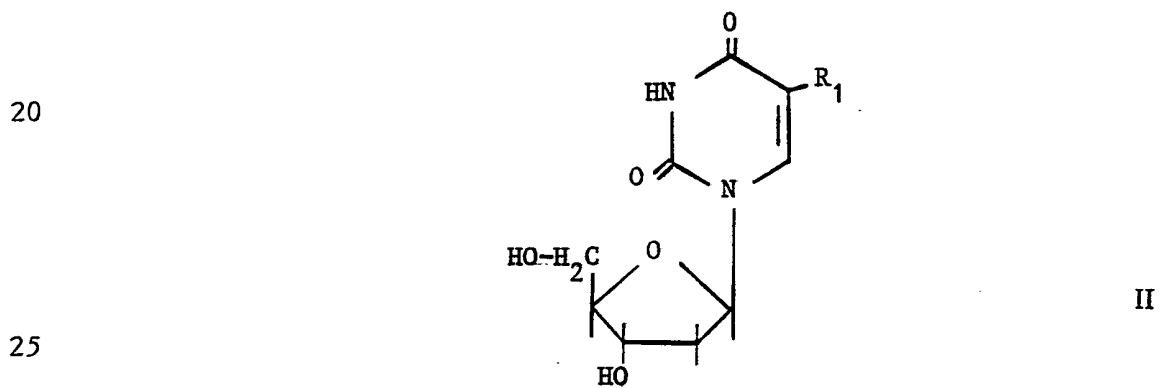
I. Procédé de préparation d'un composé de formule (I)



dans laquelle :

15 R_1 est H, un radical alkyle, un radical alcoxy, hydroxyalkyle ou halogène,

à partir d'un composé de formule (II)



caractérisé en ce que l'on fait réagir le composé de formule II avec un dérivé

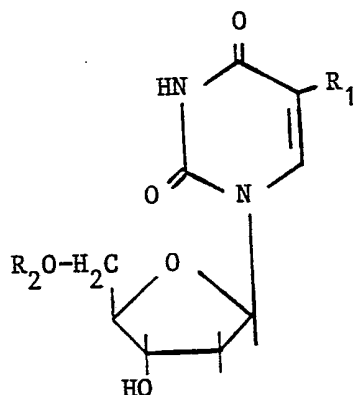
30 R_2X

dans lequel :

X représente un halogène et

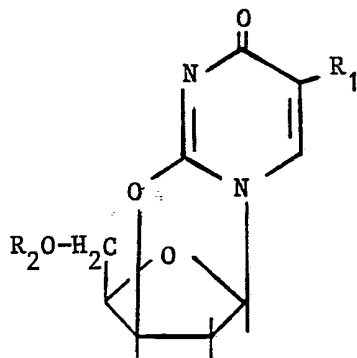
R_2 un radical trityle, un radical mono ou dialkoxy en C_{1-3} trityle,
un radical pixyle ou de type $(R_3R_4R_5)Si$ ou R_3 , R_4 et R_5
indépendamment les uns des autres représentent un groupe alkyle de
1 à 5 atomes de carbone ou un groupe aryle

de façon à obtenir un composé de formule III



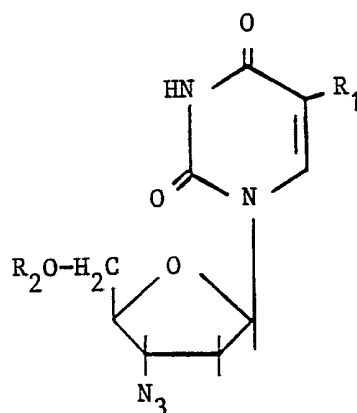
III

qui est ensuite transformé sous l'action d'un diester d'acide azodicarboxy-
lique et d'un dérivé de phosphine ou phosphite dans un solvant compatible
avec les conditions de réaction pour former un composé de formule IV



IV

lequel, après une éventuelle séparation, est ouvert en présence d'un azoture métallique dans un solvant compatible avec les conditions de réaction pour conduire à un composé de formule V



V

qui, par déprotection de la fonction 5', donne le composé de formule I.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que le dérivé R_2X est de préférence le chlorure de trityle.

3. Procédé selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce qu'il est possible de préparer directement le composé de formule IV à partir du composé de formule III non isolé et ni purifié en utilisant un solvant compatible et des conditions de réaction appropriées aux deux composés.

4. Procédé selon la revendication 3, caractérisé en ce que le solvant est un solvant aprotique anhydre et qu'il lui est associée une base organique ou minérale.

5. Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que le solvant est choisi parmi le DMF, le HMPT et le DMSO.

6. Procédé selon l'une des revendications 4 ou 5, caractérisé en ce que la base est choisie parmi les amines tertiaires et, de préférence, la diméthylamino-4-pyridine, le diaza-1,4-bicyclo[4.3.0]nonène-5, le diaza-1,4-bicyclo[2.2.2]octane, le diaza-1,8-bicyclo[5.4.0]undécène-7, la triéthylbutylamine, la tri-n-butylamine et les carbonates alcalins.

7. Procédé selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que la phosphine utilisée est la triphénylphosphine.
8. Procédé selon l'une des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que le diester d'acide azodicarboxylique est un ester d'alkyle ou d'aryle.
- 5 9. Procédé selon la revendication 8, caractérisé en ce que le diester est de préférence l'azodicarboxylate diisopropyle (DIAD) ou l'azodicarboxylate de diéthyle (DEAD).
10. Procédé selon l'une des revendications 1 à 9, caractérisé en ce que la phosphine ou phosphite et le diester azodicarboxylate sont
10 utilisés en excès molaire par rapport au composé de formule III.
11. Procédé selon l'une des revendications 1 à 10, caractérisé en ce que la réaction d'ouverture est effectuée en présence d'un excès d'azoture alcalin dans un solvant polaire.
12. Procédé selon la revendication 11, caractérisé en ce que cet
15 excès est de l'ordre de 1,5 à 15 équivalents par mole de composé de formule IV.
13. Procédé selon l'une des revendications 11 ou 12, caractérisé en ce que le solvant polaire utilisé est de préférence de DMF.
14. Procédé selon l'une des revendications 1 à 13, caractérisé en
20 ce que la déprotection de la position 5' du composé de formule V est réalisée à l'aide d'un réactif acide du type acide de Lewis ou protique.
15. Procédé selon la revendication 14, caractérisé en ce que cette déprotection est réalisée avec un réactif choisi parmi l'éthérate de trifluorure de bore, les hydracides halogénés et l'acide acétique en
25 présence d'eau.
16. Composé de formule IV à titre d'intermédiaire dans la préparation d'un composé de formule I, selon l'une des revendications 1 à 15.

INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLERAPPORT DE RECHERCHE
établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la rechercheFR 8914132
FA 434073

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
X	EP-A-0 325 537 (CURIE UNIVERSITE PIERRE ET MARIE) * En entier *	1,3-5,7 -15
X	WO-A-8 805 657 (C.K. CHU et al.) * Résumé; page 13, ligne 5 - page 15, ligne 4, composé 4; revendications 1,18 *	16
Y	---	1,2,11- 15
X	JOURNAL OF MEDICINAL CHEMISTRY, vl. 26, 1983, pages 544-548, American Chemical Society; T.-S. LIN et al.: "Synthesis and antineoplastic activity of 3'-azido and 3'-amino analogues of pyrimidine deoxyribonucleoside" * Résumé; schéma 1, composé 4; page 547, colonne 2, lignes 24-37 *	16
Y	IDEM	1,2,11- 15
X	EUR. J. MED. CHEM. - CHIM. THER., vol. 20, no. 4, 1985, pages 295-301; L. COLLA et al.: "Synthesis and biological activity of 3'-azido- and 3'-amino substituted nucleoside analogs" * Résumé; page 296, schéma 1, composé 1-3-4-8; page 296, composé 3 *	16
Y	IDEM	1,11-12 ,14-15
	---	-/-
Date d'achèvement de la recherche		Examineur
29-06-1990		SCOTT J. R. M.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant		

INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLERAPPORT DE RECHERCHE
établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la rechercheFR 8914132
FA 434073

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes				
X	EP-A-0 199 451 (THE WELLCOME FOUNDATION LTD) * Résumé; page 8, composé (VII) * ---	16			
Y	EP-A-0 199 451 ---	1			
X	JOURNAL OF ORGANIC CHEMISTRY, vol. 38, no. 25, 1973, pages 4299-4305; R.P. GLINSKI et al.: "Nucleotide synthesis. IV. Phosphorylated 3'-amino-3'-deoxythymidine and 5'-amino-5'-deoxythymidine and derivatives" * Résumé; page 4300, colonne 1, schéma 1; page 4300 schéma 1, composé 3 *	16			
Y	IDEM	1,11-15			
X	US-A-4 681 333 (C.K. CHUNG et al.) * Résumé; figure 1; colonne 7, exemple 3 *	16			
Y	---	1,11-15	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)		
Y	CHEMICAL ABSTRACTS, vol. 88, 1978, pages 590-591, résumé no. 12166x, Columbus, Ohio, US; & JP-A-77 122 398 (YAMASA SHOYU CO., LTD) 14-10-1977 * Résumé no. 121666x * --- -/-	1,7-10			
Date d'achèvement de la recherche 29-06-1990		Examineur SCOTT J. R. M.			
<table><tr><td>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</td><td>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant</td></tr></table>				CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire	T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire	T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant				

INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLERAPPORT DE RECHERCHE
établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la rechercheFR 8914132
FA 434073

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
Y	BULLETIN OF THE CHEMICAL SOCIETY OF JAPAN, vol. 52, no. 4, avril 1979, pages 1191-1196; J. KIMURA et al.: "Studies on nucleosides and nucleotides. VII. Preparation of pyrimidine nucleoside 5'-phosphates and N3,5'-purine cyclonucleosides by selective activation of the 5'-hydroxyl group" * En entier *	1,7-10
X	JUSTUS LIEBIGS ANNALEN DER CHEMIE, 1978, pages 78-86, Verlag Chemie, GmbH, Weinheim, DE; H. LOIBNER et al.: "Reaktionen mit phosphororganischen Verbindungen, XLIII. Strukturelle Abwandlungen an Nucleosiden mit Hilfe von Triphenylphosphan/Azodicarbonsäureester" * Résumé; page 83, composé 2c; page 80, schéma 1 *	16
Y	IDEM	1,7-10
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
Date d'achèvement de la recherche 29-06-1990		Examineur SCOTT J.R.M.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant		