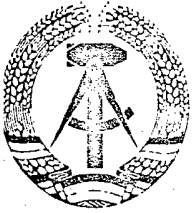


(19) DEUTSCHE DEMOKRATISCHE REPUBLIK

# PATENTCHRIFT



**Ausschlusspatent**

Erteilt gemäß § 5 Absatz 1 des Änderungsgesetzes zum Patentgesetz

ISSN 0433-6461

(11)

**0153 203**

Int.Cl.<sup>3</sup>

3(51) C 07 C 43/29

**AMT FUER ERFINDUNGS- UND PATENTWESEN**

In der vom Anmelder eingereichten Fassung veröffentlicht

(21) AP C 07 C/ 223 395  
(31) P2933985.3

(22) 19.08.80  
(32) 22.08.79

(44) 30.12.81  
(33) DE

- (71) BAYER AKTIENGESELLSCHAFT, LEVERKUSEN, DE  
(72) FUCHS, RAINER, DR.; MAURER, FRITZ, DR.; PRIESNITZ, UWE, DR.; RIEBEL, HANS-JOCHEM, DR.;  
KLAUKE, ERICH, DR., DE  
(73) BAYER AKTIENGESELLSCHAFT, LEVERKUSEN, DE  
(74) INTERNATIONALES PATENTBUERO BERLIN, 1020 BERLIN, WALLSTR. 23/24

**(54) VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG NEUER 4-FLUOR-3-PHENOXY-BENZYL-ETHER**

(57) Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung neuer 4-Fluor-3-phenoxy-benzyl-ether der Formel I, in welcher R fuer Phenyl oder Benzyl steht, sowie deren Zwischenprodukten. - Formel I -

2 2 3 3 9 5 -1-

Berlin, den 10.11.1980

AP C 07 C/223 395

57 723 / 11

Verfahren zur Herstellung von neuen 4-Fluor-3-phenoxy-  
benzyl-ethern sowie deren neuen Zwischenprodukten

Anwendungsgebiet der Erfindung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von 4-Fluor-3-phenoxy-benzyl-ethern sowie von neuen 3-Brom-4-fluorbenzyl-ethern, 3-Brom-4-fluor-benzyl-halogeniden und 3-Brom-4-fluor-benzyl-alkoholen als deren Zwischenprodukte.

Charakteristik der bekannten technischen Lösungen

Es ist bekannt, daß man 4-Fluor-3-phenoxy-benzyl-bromid, ein Zwischenprodukt für pestizid wirksame Pyrethroide, erhält, wenn man 4-Fluor-3-phenoxy-toluol mit N-Brom-succinimid in Tetrachlorkohlenstoff unter Verwendung von Azodiisobuttersäurenitril als Katalysator umsetzt (vergleiche DE-OS 2 709 264). Diese Synthesemethode ist jedoch wegen der hohen Kosten der Reagenzien und wegen der unbefriedigenden Ausbeuten für die Herstellung von 4-Fluor-3-phenoxy-benzyl-bromid im industriellen Maßstab wenig geeignet.

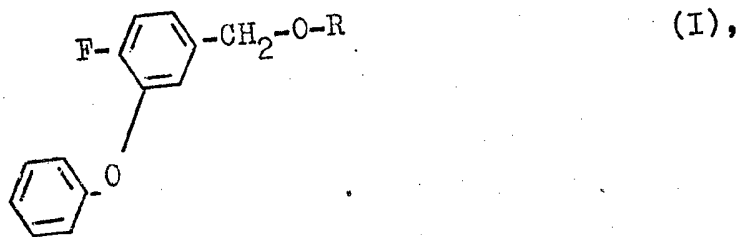
Ziel der Erfindung

Ziel der Erfindung ist die weitgehende Reduzierung dieser Nachteile.

Darlegung des Wesens der Erfindung

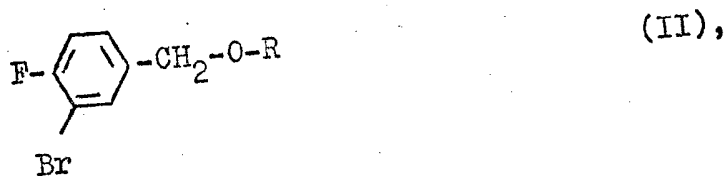
Gegenstand der vorliegenden Erfindung sind:

(1) neue 4-Fluor-3-phenoxy-benzyl-ether der Formel I



in welcher  
R für Phenyl oder Benzyl steht;

(2) ein Verfahren zur Herstellung der neuen Verbindungen der Formel (I), dadurch gekennzeichnet, daß man 3-Brom-4-fluor-benzyl-ether der Formel II



in welcher  
R die oben angegebene Bedeutung hat,  
mit Alkali- oder Erdalkali-phenolaten, gegebenenfalls in  
Gegenwart von Hilfsstoffen aus der Reihe der Alkali- oder  
Erdalkali-halogenide oder -carbonate und in Gegenwart von  
Kupfer oder Kupferverbindungen als Katalysatoren sowie unter  
Verwendung von Verdünnungsmitteln bei Temperaturen zwischen  
100 und 200 °C umgesetzt;

- (3) die Verwendung der neuen Verbindungen der Formel (I) als Zwischenprodukte zur Herstellung von 4-Fluor-3-phenoxy-benzyl-bromid durch Umsetzung mit Bromwasserstoff nach bekannten Etherspaltungsmethoden;
- 5 (4) neue 3-Brom-4-fluor-benzyl-ether der Formel II



in welcher

R für Phenyl oder Benzyl steht;

- 10 (5) ein Verfahren zur Herstellung von (3-Brom-4-fluor-benzyl)-phenyl-ether (II, R = Phenyl), dadurch gekennzeichnet, daß man 3-Brom-4-fluor-benzylhalogenide der Formel III



in welcher

- 15 X für Chlor oder Brom steht,

mit Alkali- oder Erdalkali-phenolaten gegebenenfalls in Gegenwart von Verdünnungsmitteln bei Temperaturen zwischen 0 und 150°C umgesetzt;

- (6) ein Verfahren zur Herstellung von (3-Brom-4-fluor-benzyl)-benzyl-ether (II, R= Benzyl), dadurch gekennzeichnet, daß man 3-Brom-4-fluor-benzylalkohol der Formel IV



mit Benzylhalogeniden in Gegenwart von Basen und gegebenenfalls unter Verwendung von Verdünnungsmitteln bei Temperaturen zwischen 0 und 150°C umgesetzt;

- (7) neue 3-Brom-4-fluor-benzylhalogenide der Formel III



in welcher

X für Chlor oder Brom steht;

- 15 (8) ein Verfahren zur Herstellung der neuen 3-Brom-4-fluor-benzylhalogenide der Formel (III), dadurch gekennzeichnet, daß man 3-Brom-4-fluor-benzylalkohol der Formel IV (oben) mit Halogenierungsmitteln, gegebenenfalls unter Verwendung von Verdünnungsmitteln, bei Temperaturen zwischen -10 und 100°C umgesetzt;

(9) der neue 3-Brom-4-fluor-benzylalkohol der Formel IV



5 (10) ein Verfahren zur Herstellung von 3-Brom-4-fluor-benzylalkohol der Formel IV (oben), dadurch gekennzeichnet, daß man 3-Brom-4-fluor-benzoylfluorid der Formel V



mit einem Hydridkomplex der Formel VI



in welchem

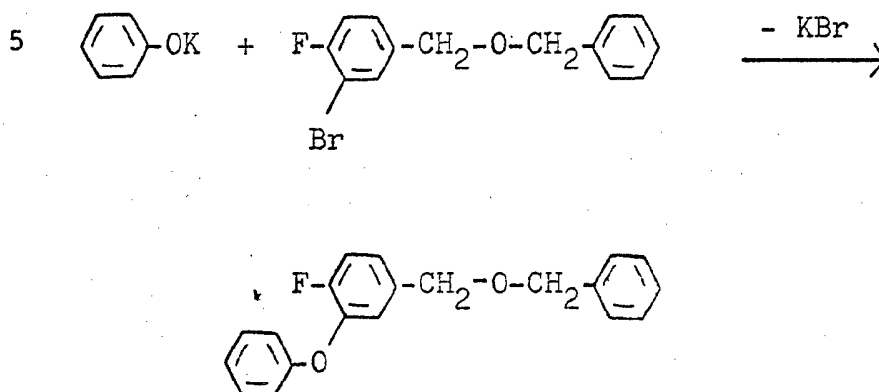
M für Lithium, Natrium oder Kalium steht und

M' für Bor oder Aluminium steht,

15 gegebenenfalls in Gegenwart eines Verdünnungsmittels bei Temperaturen zwischen 0 und 50°C umgesetzt.

Mit Hilfe der neuen 4-Fluor-3-phenoxy-benzyl-ether der Formel (I) kann 4-Fluor-4-phenoxy-benzylbromid wesentlich einfacher als nach dem oben erwähnten bekannten Verfahren hergestellt werden.

Das unter (2) dargelegte Verfahren ("Verfahren (2)") kann bei Verwendung von (4-Fluor-3-brom-benzyl)-benzyl-ether und Kaliumphenolat als Ausgangsstoffen durch folgendes Reaktionsschema skizziert werden:



- Alkali- oder Erdalkali-phenolate, welche bei Verfahren (2) als Ausgangsstoffe verwendet werden können, sind z.B. Natrium-, Kalium- und Magnesium-phenolat. Natriumphenolat wird als Ausgangsverbindung bevorzugt. Hilfsstoffe aus der Reihe der Alkali- oder Erdalkalihalogenide oder -carbonate sind z.B. Kalium- und Magnesium-chlorid sowie Kalium- und Magnesium-carbonat. Diese Hilfsstoffe werden vorzugsweise dann verwendet, wenn als Ausgangsverbindung Natriumphenolat eingesetzt wird.
- 15 Als Katalysatoren werden Kupfer oder Kupferverbindungen verwendet. Als Beispiele hierfür seien Kupfer, Kupfer(I)-oxid, Kupfer(II)oxid, Kupfer(I)chlorid und Kupfer(I)-bromid genannt.

Die Reaktionstemperatur wird bei Verfahren (2) zwischen 100 und 200°C, vorzugsweise zwischen 140 und 180°C gehalten. Das Verfahren wird gewöhnlich unter Normaldruck durchgeführt.

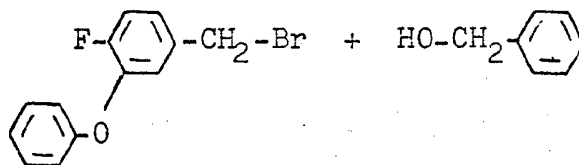
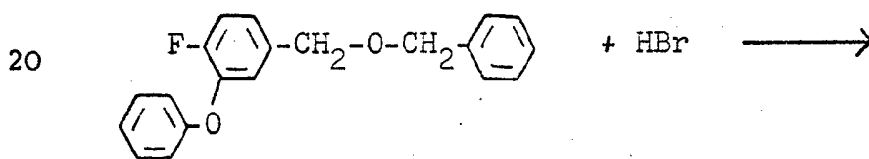
- 5 Auf 1 Mol 3-Brom-4-fluor-benzyl-ether der Formel (II) setzt man 1 bis 1,5 Mol, vorzugsweise 1 bis 1,2 Mol Phenolat, gegebenenfalls 10 bis 200 g eines Hilfsstoffes aus der Reihe der Alkali- oder Erdalkali-halogenide oder -carbonate sowie 0,01 bis 0,5 Mol, vorzugsweise 0,1 bis  
10 0,5 Mol Kupferkatalysator ein.

In einer bevorzugten Variante (a) von Verfahren (2) zur Herstellung von (4-Fluor-3-phenoxy-benzyl)-benzyl-ether wird Isochinolin als Verdünnungsmittel verwendet. Zur Durchführung von Verfahrensvariante (2 a) werden die  
15 Komponenten vermischt und unter Rühren erhitzt, bis die Reaktion abgelaufen ist. Die Aufarbeitung kann auf übliche Weise durchgeführt werden. Beispielsweise wird das Reaktionsgemisch nach Abkühlen mit einem mit Wasser nicht mischbaren Lösungsmittel, wie z.B. Cyclohexan, verdünnt,  
20 filtriert, das Filtrat mit Salzsäure und Wasser gewaschen, getrocknet, filtriert und das Lösungsmittel abdestilliert. Das zurückbleibende Rohprodukt kann durch Vakuumdestillation gereinigt werden.

In einer weiteren bevorzugten Variante (b) von Verfahren (2) zur Herstellung von (4-Fluor-3-phenoxy-benzyl)-phenyl-ether wird Bis-(2-methoxyethyl)-ether (Diglyme) als Verdünnungsmittel verwendet. Zur Durchführung von Verfahrensvariante (2 b) werden die Komponenten vermischt und unter  
25

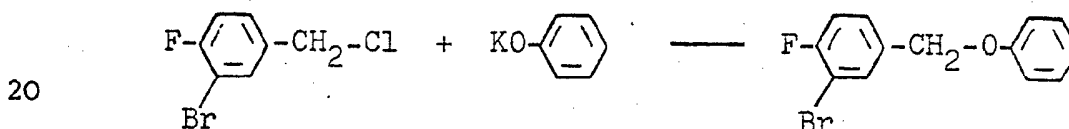
Rühren erhitzt, bis die Reaktion abgelaufen ist. Die Aufarbeitung kann auf übliche Weise durchgeführt werden. Beispielsweise wird das Reaktionsgemisch nach Abkühlen mit einem mit Wasser nicht mischbaren Lösungsmittel, wie  
5 z.B. Toluol, verdünnt und filtriert, das Filtrat mit verdünnter Natronlauge und mit Wasser gewaschen, getrocknet, filtriert und das Lösungsmittel abdestilliert. Das zurückbleibende Rohprodukt kann durch Vakuumdestillation gereinigt werden.

- 10 Die neuen Verbindungen der Formel (I) können als Zwischenprodukte zur Herstellung von 4-Fluor-3-phenoxy-benzylbromid, welches als Zwischenprodukt für Pyrethroide bekannt ist (vergleiche DE-OS 2 709 264), verwendet werden.
- 15 Die Herstellung von 4-Fluor-3-phenoxy-benzylbromid durch Etherspaltung von Verbindungen der Formel (I) mit Bromwasserstoffsäure kann bei Einsatz von (4-Fluor-3-phenoxy-benzyl)-benzyl-ether durch folgendes Formelschema skizziert werden:



Die Etherspaltung zur Herstellung von 4-Fluor-3-phenoxybenzylbromid kann nach üblichen Methoden durchgeführt werden.

- 5 In einer bevorzugten Verfahrensweise werden die Verbindungen der Formel (I) mit wässriger Bromwasserstoffsäure und Essigsäure mehrere Stunden unter Rückfluß erhitzt. Zur Aufarbeitung wird das Reaktionsgemisch gegebenenfalls mit Wasser verdünnt und mit einem mit Wasser nicht mischbaren Lösungsmittel, wie z.B. Methylenchlorid, extrahiert. Die Extrakte werden mit verdünnter
- 10 Natronlauge gewaschen und getrocknet. Dann wird das Lösungsmittel unter vermindertem Druck sorgfältig abdestilliert und das als Rückstand verbleibende Rohprodukt gegebenenfalls durch Vakuumdestillation gereinigt.
- 15 Das unter (5) dargelegte Verfahren zur Herstellung von (3-Brom-4-fluor-benzyl)-phenyl-ether ("Verfahren (5)") kann bei Verwendung von 3-Brom-4-fluor-benzyl-chlorid und Kaliumphenolat als Ausgangsstoffen durch folgendes Formelschema skizziert werden:



Alkali- oder Erdalkali-phenolate, welche bei Verfahren (5) als Ausgangsstoffe verwendet werden können, sind z.B. Natrium-, Kalium- und Magnesium-phenolat. Natriumphenolat wird als Ausgangsverbindung bevorzugt.

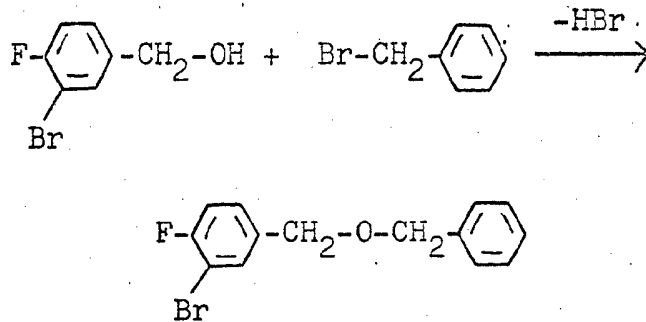
Verfahren (5) wird vorzugsweise unter Verwendung von Verdünnungsmitteln durchgeführt. Als solche kommen insbesondere aprotisch polare Lösungsmittel, wie z.B. Tetrahydrofuran, Glycoldimethylether, Acetonitril, Dimethylformamid oder Dimethylsulfoxid in Frage.

Die Reaktionstemperatur wird bei Verfahren (5) zwischen 0 und 150°C, vorzugsweise zwischen 10 und 100°C gehalten. Das Verfahren wird im allgemeinen bei Normaldruck durchgeführt.

- 10 Auf 1 Mol 3-Brom-4-fluor-benzyl-halogenid (III) setzt man 1 bis 1,5 Mol, vorzugsweise 1 bis 1,2 Mol Phenolat ein. In einer bevorzugten Ausführungsform von Verfahren (5) wird das Phenolat in einem Verdünnungsmittel vorgelegt und dazu unter Rühren tropfenweise das 3-Brom-4-
- 15 fluor-benzyl-halogenid gegeben. Das Reaktionsgemisch wird dann, gegebenenfalls bei mäßig erhöhter Temperatur bis zum Reaktionsende gerührt. Die Aufarbeitung kann auf übliche Weise durchgeführt werden, beispielsweise indem man mit Wasser verdünnt und mit einem mit Wasser
- 20 nicht mischbaren Lösungsmittel, wie z.B. Methylenchlorid, extrahiert, die Extrakte trocknet, filtriert und einengt und den Rückstand gegebenenfalls im Vakuum destilliert.

Das unter (6) dargelegte Verfahren zur Herstellung von (3-Brom-4-fluor-benzyl)-benzyl-ether ("Verfahren (6)")

25 kann bei Verwendung von Benzylbromid als Reaktionskomponente durch folgendes Formelschema skizziert werden:



Verfahren (6) wird vorzugsweise unter Verwendung von Verdünnungsmitteln durchgeführt. Es werden die gleichen Lösungsmittel wie in Verfahren (5) bevorzugt.

- 5 Benzylhalogenide, welche bei Verfahren (6) bevorzugt eingesetzt werden, sind Benzylchlorid und Benzylbromid.

- Bei Verfahren (6) werden zur Deprotonierung von Benzylalkoholen geeignete Basen verwendet. Als solche kommen Alkolate, wie z.B. Natriummethylat und Kalium-tert.-butylat, Alkaliamide, wie z.B. Natriumamid und Alkali-  
 10 hydride, wie z.B. Natriumhydrid, in Frage.

- Die Reaktionstemperatur wird bei Verfahren (6) zwischen 0 und 150°C, vorzugsweise zwischen 10 und 100°C gehalten. Das Verfahren wird im allgemeinen bei Normaldruck durch-  
 15 geführt.

Auf 1 Mol 3-Brom-4-fluor-benzylalkohol setzt man 1 bis 1,5 Mol, vorzugsweise 1 bis 1,2 Mol Base und 1 bis 1,5 Mol, vorzugsweise 1 bis 1,2 Mol Benzylhalogenid ein. In einer bevorzugten Ausführungsform von Verfahren (6)

wird die Base in einem Verdünnungsmittel vorgelegt und 3-Brom-4-fluor-benzylalkohol dazu gegeben. Nach etwa einer Stunde wird hierzu das Benzylhalogenid tropfenweise gegeben und das Gemisch wird bis zum Reaktionsende, gegebenenfalls bei mäßig erhöhter Temperatur, gerührt. Die Aufarbeitung kann auf übliche Weise durchgeführt werden, beispielsweise indem man das Reaktionsgemisch mit verdünnter Salzsäure versetzt, mit einem mit Wasser nicht mischbaren Lösungsmittel, wie z.B. Diethylether extrahiert, den Etherextrakt trocknet, filtert und destilliert.

Das Verfahren zur Herstellung von 3-Brom-4-fluor-benzylhalogeniden aus 3-Brom-4-fluor-benzylalkohol ("Verfahren (8)") wird vorzugsweise unter Verwendung von Verdünnungsmitteln durchgeführt. Als solche kommen vor allem aliphatische und aromatische, gegebenenfalls halogenierte Kohlenwasserstoffe, wie z.B. Pentan, Hexan, Heptan, Cyclohexan, Petrolether, Ligroin, Benzol, Toluol, Xylol, Methylenchlorid, Ethylenchlorid, Chloroform, Tetrachlorkohlenstoff, Chlorbenzol und o-Dichlorbenzol in Frage.

Bei Verfahren (8) zu verwendende Halogenierungsmittel sind z.B. Thionylchlorid, Phosphortrichlorid, Phosphorpentachlorid, Phosphortribromid und Dibrom-triphenylphosphoran.

Die Reaktionstemperatur liegt bei Verfahren (8) zwischen  $-10$  und  $100^{\circ}\text{C}$ , vorzugsweise zwischen  $0$  und  $50^{\circ}\text{C}$ . Das Verfahren wird im allgemeinen bei Normaldruck durchgeführt.

- Zur Durchführung von Verfahren (8) wird 3-Brom-4-fluor-benzylalkohol, gegebenenfalls in einem der oben angegebenen Verdünnungsmittel, vorgelegt und mit wenigstens der äquivalenten Menge eines Halogenierungsmittels tropfenweise versetzt. Nach Ende der Reaktion kann das Produkt durch Destillation in reiner Form isoliert werden. Eine andere Form der Aufarbeitung besteht darin, daß man das Reaktionsgemisch mit Wasser verdünnt, die organische Phase abtrennt, trocknet, filtriert und destilliert.
- 5
- 10 Das Verfahren zur Herstellung von 3-Brom-4-fluor-benzylalkohol ("Verfahren (10)") wird vorzugsweise unter Verwendung von Verdünnungsmitteln durchgeführt. Als solche kommen vor allem Alkohole, wie z.B. Methanol, Ethanol, n- und iso-Propanol, n-, iso-, sek.- und tert.-Butanol
- 15 in Frage. Iso-Propanol wird als Verdünnungsmittel besonders bevorzugt.

- Bei Verfahren (10) als Reduktionsmittel zu verwendende Hydridkomplexe der Formel (VI) sind z. B. Lithium-tetrahydridoaluminat (Lithiumalanat) und Natriumtetrahydroborat (Natriumboranat). Letzteres wird besonders bevorzugt.
- 20

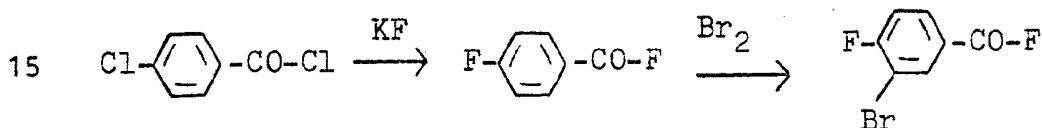
Verfahren (10) wird bei Temperaturen zwischen 0 und 50°C, vorzugsweise zwischen 10 und 40°C, und gewöhnlich bei Normaldruck durchgeführt.

- 25 In einer bevorzugten Ausführungsform von Verfahren (10) wird der Hydridkomplex der Formel (VI) in einem der oben angegebenen Verdünnungsmittel vorgelegt und 3-Brom-4-

fluor-benzoylfluorid langsam zugetropft. Das Reaktions-  
gemisch wird bis zum Ende der Umsetzung gerührt, mit  
Eiswasser verdünnt und angesäuert. Dann wird mit einem  
mit Wasser nicht mischbaren Lösungsmittel, wie z.B. mit  
5 Methylenchlorid, extrahiert, der Extrakt getrocknet,  
filtriert und destilliert.

Das als Ausgangsverbindung bei Verfahren (10) zu verwen-  
dende 3-Brom-4-fluor-benzoylfluorid ist Gegenstand einer  
noch nicht zum Stand der Technik gekennzeichneten deutschen  
10 Patentanmeldung (vergleiche P 2 915 738 / Le A 19 590).

Man erhält diese Verbindung, wenn man 4-Chlor-benzoyl-  
chlorid durch Umsetzung mit Kaliumfluorid in 4-Fluor-  
benzoylfluorid umwandelt und letzteres zu 3-Brom-4-fluor-  
benzoylfluorid bromiert gemäß nachstehendem Formelschema:



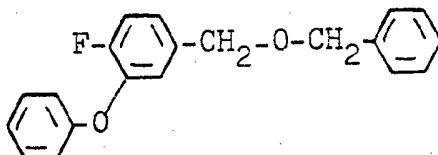
4-Chlor-benzoylchlorid wird mit Kaliumfluorid beispiels-  
weise in Tetramethylensulfon bei Temperaturen zwischen  
200 und 220°C umgesetzt und das Reaktionsgemisch destil-  
lativ aufgearbeitet. Man erhält 4-Fluor-benzoylfluorid  
20 vom Siedepunkt 53°C/20 mBar (Brechungsindex:  $n_D^{20}=1,4792$ ).

4-Fluor-benzoylfluorid wird mit elementarem Brom in  
Gegenwart von 1% Eisen(III)chlorid bei 70 bis 75°C um-  
gesetzt. Bei einem Ansatz von 1 Mol erhält man nach  
Destillation 40 g unverändertes Ausgangsmaterial zurück

2 2 3 3 9 5

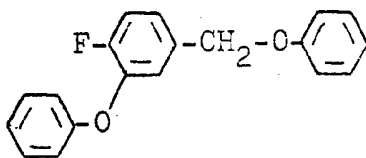
- 15 -

und 182 g eines Gemisches aus 3-Brom-4-fluor-benzoyl-  
fluorid (Siedepunkt: 82-83°C/15 mBar; Brechungsindex:  
 $n_D^{20} = 1,5315$ ; Schmelzpunkt: 32-34°C) und 3-Brom-4-fluor-  
benzoylbromid (Siedepunkt: 123°C/15 mBar; Schmelzpunkt:  
5 35-37°C).

Beispiel 1

Eine Mischung von 1 Mol (3-Brom-4-fluor-benzyl)-benzyl-  
 ether, 1,1 Mol Natriumphenolat, 0,12 Mol Kupfer(I)oxid,  
 5 80 g  $4 \text{ MgCO}_3 \cdot \text{Mg(OH)}_2 \cdot 4 \text{ H}_2\text{O}$  und 1500 ml Isochinolin  
 wird 12 Stunden auf  $160^\circ\text{C}$  erhitzt. Dann wird das Reak-  
 tionsgemisch abgekühlt, mit Cyclohexan verdünnt und  
 filtriert. Das Filtrat wird mit verdünnter Salzsäure  
 und Wasser gewaschen, über Natriumsulfat getrocknet,  
 10 filtriert und destilliert. Man erhält (4-Fluor-3-phenoxy-  
 benzyl)-benzyl-ether in einer Ausbeute von 75% der  
 Theorie in Form eines gelben Öls vom Siedepunkt  $135^\circ\text{C}/$   
 1 mBar.

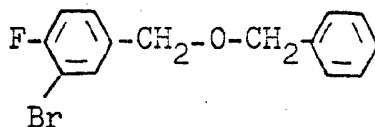
Ersetzt man in Beispiel 1 das Magnesiumcarbonat durch  
 15 140 g Kaliumcarbonat und verwendet 0,2 Mol Kupfer(I)-  
 oxid als Katalysator, so erhält man bei einer Reaktions-  
 zeit von 8 Stunden das gleiche Produkt in einer Ausbeute  
 von 70% der Theorie.

Beispiel 2

20 Eine Mischung von 84,3 g (0,3 Mol) (3-Brom-4-fluor-  
 benzyl)-phenyl-ether, 34,8 g (0,3 Mol) Natriumphenolat,

7 g (0,11 Mol) Kupferpulver, 10 g Kaliumchlorid und 50 ml Bis-(2-methoxyethyl)-ether (Diglyme) wird unter Rühren 5 Stunden lang auf 160°C erhitzt. Der Reaktionsansatz wird dann auf 80°C abgekühlt, mit 300 ml Toluol versetzt und filtriert. Das Filtrat wird 1 mal mit 100 ml 10%igem Natriumsulfat gewaschen, anschließend 2 mal mit je 300 ml Wasser ausgeschüttelt. Die organische Phase wird über Magnesiumsulfat getrocknet und das Lösungsmittel im Wasserstrahlvakuum abgezogen. Der ölige Rückstand wird im Vakuum destilliert. Man erhält 70,7 g (80,2% der Theorie) (4-Fluor-3-phenoxy-benzyl)-phenyl-ether mit dem Siedepunkt: 195-197°C/3 mBar als sehr zähes Öl.

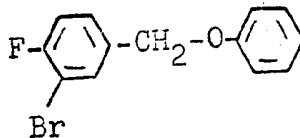
### Beispiel 3



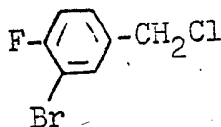
15

Zu einer Lösung von 12,3 g (0,11 Mol) Kalium-tert.-butylat in 200 ml Tetrahydrofuran gibt man bei 20°C 20,5 g (0,1 Mol) 3-Brom-4-fluor-benzylalkohol. Dabei steigt die Temperatur auf ca. 40°C. Man läßt ca. 1 Stunde bei 20°C nachrühren und tropft dann 12,6 g (0,1 Mol) Benzylchlorid zum Reaktionsgemisch. Dann wird eine Stunde unter Rückfluß erhitzt. Anschließend wird abgekühlt. Es werden ca. 200 ml Wasser und 50 ml konzentrierter Salzsäure zum Reaktionsgemisch gegeben, und es wird zweimal mit je 200 ml Diethylether extrahiert. Die vereinigten Extrakte werden eingeengt, über Natriumsulfat getrocknet und dann fraktioniert destilliert. Man erhält 14,2 g (48,2% der Theorie) (3-Brom-4-fluor-benzyl)-benzyl-ether in Form eines hellgelben Öls vom Siedepunkt 165°C/7 mBar.

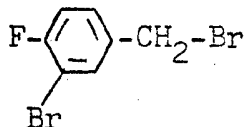
20

Beispiel 4

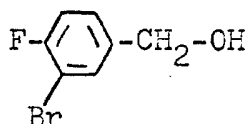
- Zu einer Suspension von 5,8 g (0,05 Mol) Natriumphenolat in 100 ml Acetonitril werden bei 20-25°C unter Rühren
- 5 13,4 g (0,05 Mol) 3-Brom-4-fluor-benzylbromid zugetropft. Anschließend wird unter Rühren 3 Stunden lang auf 80°C erhitzt. Nach dem Abkühlen wird der Reaktionsansatz in 500ml Wasser gegossen und 2 mal mit je 200 ml Methylencchlorid extrahiert. Die organische Phase wird abgetrennt,
- 10 über Magnesiumsulfat getrocknet und das Lösungsmittel im Wasserstrahlvakuum abgezogen. Der Rückstand wird im Vakuum destilliert, man erhält 12,6 g (90% der Theorie) (3-Brom-4-fluor-benzyl)-phenyl-ether mit dem Siedepunkt 145-147°C/3 mBar.

15 Beispiel 5

- 41 g (0,2 Mol) 3-Brom-4-fluor-benzylalkohol werden in 250 ml Tetrachlorkohlenstoff gelöst und bei 20°C unter Rühren 26 g Thionylchlorid zugetropft. Dann wird 4 Stunden bei 25-30°C gerührt, anschließend das Lösungsmittel
- 20 und überschüssiges Thionylchlorid im Wasserstrahlvakuum bei 20°C abgezogen. Der verbleibende Rückstand wird im Vakuum destilliert. Man erhält 29 g (64,9% der Theorie) 3-Brom-4-fluor-benzylchlorid mit dem Siedepunkt 85-87°C/
- 25 3 mBar.

Beispiel 6

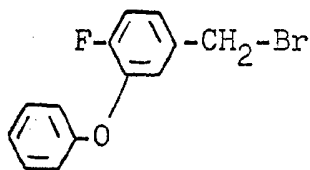
- 20,5 g (0,1 Mol) 3-Brom-4-fluor-benzylalkohol werden in 100 ml wasserfreiem Toluol gelöst und bei 0 bis 10°C unter Rühren 10 g Phosphortribromid zugetropft. Dann wird 2 Stunden bei Raumtemperatur gerührt. Anschließend wird der Reaktionsansatz in 500 ml Wasser gegossen, die organische Phase wird abgetrennt, über Magnesiumsulfat getrocknet und das Lösungsmittel im Wasserstrahlvakuum abdestilliert. Der Rückstand wird im Vakuum destilliert. Man erhält 24 g (89,6% der Theorie) 3-Brom-4-fluor-benzylbromid mit dem Siedepunkt 99-100°C/3 mBar.

Beispiel 7

- 221 g (1 Mol) 3-Brom-4-fluor-benzoylfluorid werden zu einer Mischung von 30,4 g (0,8 Mol) Natriumtetrahydroborat und 840 ml iso-Propanol bei 20-25°C innerhalb von 3 Stunden tropfenweise gegeben. Das Reaktionsgemisch wird noch ca. 30 Minuten gerührt und dann in 2 l Eiswasser gegossen. Durch Zugabe von konzentrierter Salzsäure wird pH 1 eingestellt und dann die organische Schicht abgetrennt. Die wässrige Phase wird mit 200 ml Methylenchlorid nachextrahiert. Die vereinigten organischen Phasen werden getrocknet, filtriert und destil-

liert. Man erhält 163 g (79,5% der Theorie) 3-Brom-4-fluor-benzylalkohol vom Siedepunkt 137°C/16 mBar und vom Brechungsindex  $n_D^{20} = 1,5623$ .

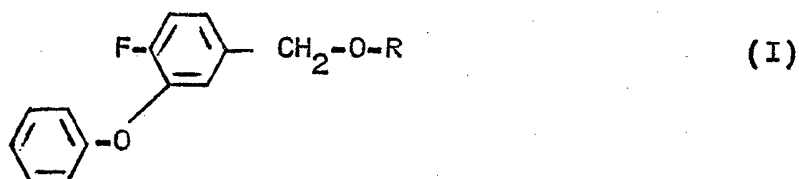
5 Beispiel zur Herstellung von 4-Fluor-3-phenoxy-benzylbromid:



10 Eine Mischung von 14,7 g (0,05 Mol) (4-Fluor-3-phenoxybenzyl)-phenyl-ether, 50 ml 32%ige wässrige Bromwasserstoffsäure und 60 ml Eisessig wird unter Rühren 10 Stunden zum Rückfluß erhitzt. Anschließend wird die Reaktionsmischung in 200 ml Wasser gegossen und 2 mal mit je 200 ml Methylenchlorid extrahiert. Die vereinigten Methylenchloridphasen werden anschließend 2 mal mit je 100 ml 10%iger Natronlauge ausgeschüttelt. Anschließend wird 15 die organische Phase über Magnesiumsulfat getrocknet und dann das Lösungsmittel im Wasserstrahlvakuum abgezogen. Der verbleibende Rückstand wird durch Andestillieren bei 60°C Badtemperatur/3 mBar von den letzten Lösungsmittelresten befreit. Man erhält so das 4-Fluor-20 3-phenoxy-benzylbromid als zähes Öl.

Erfindungsanspruch

1. Verfahren zur Herstellung von 4-Fluor-3-phenoxy-benzyl-ethern der Formel I



in welcher

R für Phenyl oder Benzyl steht, gekennzeichnet dadurch, daß man 3-Brom-4-fluor-benzyl-ether der Formel II



in welcher

R die oben angegebene Bedeutung hat,

mit Alkali- oder Erdalkali-phenolaten, gegebenenfalls in Gegenwart von Hilfsstoffen aus der Reihe der Alkali- oder Erdalkali-halogenide oder -carbonate und in Gegenwart von Kupfer oder Kupferverbindungen als Katalysatoren sowie unter Verwendung von Verdünnungsmitteln bei Temperaturen zwischen 100 und 200 °C umgesetzt.