



Tehlikesiz bir Şekilde Dinamit imâl metodu

Dinamit imalatı maddenin patlayıcı tablatı nedeniyle gayet nazık olarak yürütülmesi gereken bir iştir. Şimdiye kadar vardiya metoduna göre kesintili olarak imal edilen dinamitin Japonya'da ilk kez (sürekli) imalatına girilmiştir.

Yaş nitroseluloz, eksenini etrafında dönen bir tamburdan sevk edici bandlara verilmekte kanatlı bir tekerlekle ufaltılarak, eğimli olarak akıtılan nitrogliserin yağına (veya nitrogliserin ve nitroglükol) katılmaktadır. Meydana gelen bulamaç, üzerinde sodyum nitrit ve amonyum nitrit gibi toz haldeki oksitleyici maddelerin bulunduğu ikinci bir sevk edici banda dökülür ve burada reaksiyonun ikinci kademesi yürütülür. Toz haldeki bu oksitleyici maddelere oluk şekli verilmiş olup, bulamaç bu oluğa dökülür ve böylece jelatinize olurken konveyöre yapışması engellenir. Taşıyıcının en gerideki ucunda

bulunan döner bıçaklar hamur kıvamındaki bu karışımı parçalara ayırır ve alt kısmında itici bir piston bulunan ve karışımı lastik, ya da plastik bir boruya doldurmaya yarayan kısma sevk eder. Rulmanlar yardımıyla borunun içindeki karışım yoğrulur ve aynı zamanda borunun öbür ucuna doğru itilir, tam anlamıyla üniform bir hale gelen hamur kıvamındaki karışım borunun ucundan dökülür ve kartuş kutularına doldurulur. Patent sahibi firma bu metodun bugüne kadar kullanılan imalat metodunda çok daha emin olduğunu iddia etmekte ve her imalat partisinde az miktardaki patlayıcı maddenin işlenmesi nedeniyle tehlikenin daha az olacağını belirtmektedir. Ayrıca bütün işlemi otomatikleştirerek hiçbir işçi kullanmamak veya işçileri imalat yerinden uzak tutmak suretiyle de tehlike azaltılabilmektedir. Bundan başka verimi de daha yüksek olmaktadır.