**权利要求书**

1.一种连铸中间包稳流器，由稳流器的上部(1)与稳流器的下部(2)组成，稳流器的 的上部(1)由刚玉质浇注料浇注而成，稳流器的下部(2)由镁质浇注料浇注而成，高度h 为150～350mm。

2.如权利要求1所述的连铸中间包稳流器，其特征在于所述连铸中间包稳流器的上部(1) 的刚玉质浇注料，按重量由下述材料组成：8～5mm粒度的电熔棕刚玉8～15份，5～3mm粒度 的电熔棕刚玉12～18份，3～1mm粒度的电熔白刚玉22～28份，1～0.083mm粒度的电熔白刚玉 12～18份，180目电熔白刚玉20～25份，325目氧化铝微粉4～6份，硅微粉0.8～1.2份，纯铝 酸钙水泥4.5～6份，三聚磷酸钠0.1～0.3份，防爆纤维0.05～0.08份，钢纤维0.8～1.2份。

3.如权利要求2所述的连铸中间包稳流器，其特征在于所述稳流器的上部(1)的刚玉 质浇注料，按重量百分比由下述材料组成：8～5mm粒度的电熔棕刚玉10份，5～3mm粒度的 电熔棕刚玉15份，3～1mm粒度的电熔白刚玉25份，1～0.083mm粒度的电熔白刚玉15份， 180目电熔白刚玉22份，325目氧化铝微粉6份，硅微粉1份，牌号为CA70纯铝酸钙水泥5 份，三聚磷酸钠0.1份，防爆纤维0.05份，钢纤维0.85份。

4.如权利要求1所述的连铸中间包稳流器，其特征在于所述稳流器的下部(2)的镁质 浇注料，按重量由下述材料组成：8～5mm粒度的高纯镁砂8～12份，5～3mm粒度的高纯镁砂 18～23份，3～1mm粒度的高纯镁砂18～23份，1～0.083mm粒度的高纯镁砂12～18份，200目 电熔镁砂25～32份，硅微粉2.5～4份，六偏磷酸钠0.4～0.8份，防爆纤维0.08～0.12份，钢纤 维0.8～1.2份。

5.如权利要求4所述的连铸中间包稳流器，其特征在于所述稳流器的下部(2)的镁质 浇注料，按重量百分比由下述材料组成：8～5mm粒度的高纯镁砂10份，5～3mm粒度的高纯 镁砂20份，3～1mm粒度的高纯镁砂20份，1～0.083mm粒度的高纯镁砂15份，200目电熔 镁砂30份，硅微粉3.5份，六偏磷酸钠0.5份，防爆纤维0.1份，钢纤维0.9份。

6.一种连铸中间包稳流器的制备方法，其特征在于包括以下步骤：

1)先浇注稳流器的下部(2)的镁质浇注料，将如权利要求1或4或5所述的镁质浇注 料称量好，加入混砂机干混3～4分钟，加物料总重量5.5～6.5％的水，湿混4～6分钟，搅拌成 适合浇注的泥状；

2)将混合好的镁质浇注料放入模具中，点振4～6下；

3)而后浇注稳流器上部(1)的刚玉质浇注料，将如权利要求1或2或3所述的刚玉质 浇注料称量好，加入混砂机干混3～4分钟，加物料总重量5～6％的水，湿混4～6分钟，搅拌 成适合浇注的泥状；

4)将混合好的刚玉质浇注料放入已浇注镁质浇注料的模具内，边加料边用振动台振动， 待表面轻微泛浆且无大的气泡冒出时，复合稳流器成型完成；

5)在60～90℃的环境下带模养护12小时；

6)脱模，得到稳流器的半成品，在自然环境下养护24小时；

7)干燥，将自然养护后的稳流器半成品进行干燥，即得到中间包稳流器成品。

7.如权利要求6所述的连铸中间包稳流器的制备方法，其特征在于，步骤5)在75～90 ℃的环境下带模养护。

8.如权利要求6所述的连铸中间包稳流器的制备方法，其特征在于，步骤7)中的干燥 过程是在烘烤窑中进行干燥36～40小时，最高温度250℃，然后自然冷却至常温。