**技术领域及背景**

 技术领域

 本发明涉及钢铁冶炼领域，具体说是一种干式喷补料。

 背景技术

 喷补料主要用于修补热工设备的衬体，冷物料喷补即靠含水胶结物使具有塑性的耐火泥料附着于受喷射体上。熔融物喷补法即靠可燃物燃烧获得的高温火焰或等离子等将耐火物料熔融或半熔融后附着于受喷射体上，分为火焰喷补、等离子喷补、溅渣护炉等。干式喷补法是将欲喷补的耐火材料按一定粒度组成调配、并加入结合剂、增塑剂等外加剂混合成干式混合料，通过喷补机、橡胶软管、送到喷嘴，在喷嘴处加水(约10～15％)混合成塑性泥料后喷到被喷射衬体上。开发转炉喷补料必须充分考虑烧结性、附着性、强度等指标。但湿法喷补加水多，喷补料粘度较小，不利于喷补层的体积稳定性、结构密实性、强度及喷补层形成过程等。另外，由于水分的汽化延缓烧结层的烧结，加水少时，喷补料缺乏粘结性、附着率低。