**具体实施方式**

实施例1：

本发明所述的钢包永久衬浇注料的生产方法，它是由原料普通铝矾土、回收废砖、高铝矾土细粉、二氧化硅微粉、氧化铝微粉、镁砂细粉、有机纤维、分散剂和水按照下述重量份配比和方法制备而成：

配比：普通铝矾土+回收废砖（二者之间的比例为1:1）45份，其中粒径10～6mm的15份，6mm＞粒径≥3mm的15份，3mm＞粒径≥1mm的15份；普通铝矾土10份，粒径≤1mm；粒径＜0.088mm的高铝矾土细粉20份；粒径＜0.088mm的二氧化硅微粉6份；粒径＜0.088mm的氧化铝微粉6份；粒径＜0.088mm的镁砂细粉8份；有机纤维1份；六偏磷酸钠分散剂1份；水8份。

生产方法：

第一步，将普通铝矾土和回收废砖块料按照1:1之比例混合，简单拣选后直接进行破碎，并按照上述粒径和重量份进行配料；再按照上述粒径和重量份破碎纯普通铝矾土颗粒料备用；

第二步，将上述颗粒料输送至搅拌机中进行预搅拌，时间为3～5分钟；

第三步，将上述高铝矾土细粉、二氧化硅微粉、氧化铝微粉份、镁砂细粉、有机纤维、三聚磷酸钠分散剂和水输送至搅拌机中进行搅拌，时间为8～15分钟；

第四步，将第三步混合好的粉料加入到第二步预混过的颗粒料中继续搅拌8～15分钟即可得到成品浇注料；

第五步，将上述成品料进行包装、按加工顺序分批次存放；按批次对上述成品料进行物理指标检验，其指标合格（110℃×24h烘干后，耐压强度＞40Mpa，抗折强度＞8Mpa）时，方可入库、外运。

实施例2：

本发明所述的钢包永久衬浇注料的生产方法，它是由原料普通铝矾土、回收废砖、高铝矾土细粉、二氧化硅微粉、氧化铝微粉、镁砂细粉、有机纤维、分散剂和水按照下述重量份配比和方法制备而成：

配比：普通铝矾土+回收废砖（二者之间的比例为1:1）44份，其中粒径10～6mm的19份，6mm＞粒径≥3mm的13份，3mm＞粒径≥1mm的12份；普通铝矾土12份，粒径≤1mm；粒径＜0.088mm的高铝矾土细粉20份；粒径＜0.088mm的二氧化硅微粉6份；粒径＜0.088mm的氧化铝微粉6份；粒径＜0.088mm的镁砂细粉8份；有机纤维1份；六偏磷酸钠分散剂1份；水10份。

生产方法：同实施例1。

实施例3：

本发明所述的钢包永久衬浇注料的生产方法，它是由原料普通铝矾土、回收废砖、高铝矾土细粉、二氧化硅微粉、氧化铝微粉、镁砂细粉、有机纤维、分散剂和水按照下述重量份配比和方法制备而成：

配比：普通铝矾土+回收废砖（二者之间的比例为1:1）35份，其中粒径10～6mm的15份，6mm＞粒径≥3mm的10份，3mm＞粒径≥1mm的10份；普通铝矾土10份，粒径≤1mm；粒径＜0.088mm的高铝矾土细粉15份；粒径＜0.088mm的二氧化硅微粉2份；粒径＜0.088mm的氧化铝微粉2份；粒径＜0.088mm的镁砂细粉2份；有机纤维1份；六偏磷酸钠分散剂1份；水5份。

生产方法：同实施例1。

实施例4：

本发明所述的钢包永久衬浇注料的生产方法，它是由原料普通铝矾土、回收废砖、高铝矾土细粉、二氧化硅微粉、氧化铝微粉、镁砂细粉、有机纤维、分散剂和水按照下述重量份配比和方法制备而成：

配比：普通铝矾土+回收废砖（二者之间的比例为1:1）55份，其中粒径10～6mm的25份，6mm＞粒径≥3mm的15份，3mm＞粒径≥1mm的15份；普通铝矾土15份，粒径≤1mm；粒径＜0.088mm的高铝矾土细粉25份；粒径＜0.088mm的二氧化硅微粉8份；粒径＜0.088mm的氧化铝微粉10份；粒径＜0.088mm的镁砂细粉10份；有机纤维1份；六偏磷酸钠分散剂1份；水10份。

生产方法：同实施例1。