**具体实施方式**

 下面用实施例对本发明作进一步详述：

 实施例1：

 采用下述配比组份制成的轻质莫来石浇注料：

 轻质莫来石多孔骨料 粒径10-5mm 14kg

 5-3mm 16kg

 3-1mm 14kg

 1-0mm 17.5kg

 SiO2微粉 5kg

 兰晶石 6kg

 高铝细粉 14kg

 三聚磷酸钠 0.5kg

 粘土 7.5kg

 高铝水泥 6.5kg

 其中轻质莫来石多孔骨料是由下述配比的组份制成的，用量为重量份：

 二级铝矾土生料 75kg

 糠醛 6.5kg

 粘土 17.5kg

 锯沫 6.5kg

 漂珠废渣 7.5kg

 煤粉 12.5kg

 取二级铝矾土生料75kg，粘土17.5kg，用球磨机研磨达到颗粒小于180目的水平，然后加入糠醛6.5kg，锯沫6.5kg，漂珠废渣7.5kg、煤粉12.5kg加水搅拌后用磨擦压力机制成砖坯形，送入窑内在1400～1500℃下烧结120～130个小时，保温8～12小时，取出后对滚机破碎成骨料。把破碎后的骨料进行筛选分级，取粒径10-5mm14kg,5-3mm16kg,3-1mm14kg,1-0mm17.5kg，加入SiO2微粉5kg、兰昌石6kg、高铝细粉14kg、三聚磷酸钠0.5kg、粘土7.5kg、高铝水泥6.5kg加水混合后即可浇注使用。

 实施例2：

 采用下述配比组份制成的轻质莫来石浇注料：

 轻质莫来石多孔骨料 粒径10-5mm 10kg

 5-3mm 13kg

 3-1mm 10kg

 1-0mm 15kg

 SiO2微粉 4kg

 兰晶石 4kg

 高铝细粉 13kg

 三聚磷酸钠 0.2kg

 粘土 5kg

 高铝水泥 5kg

 其中轻质莫来石多孔骨料是由下述配比的组份制成的，用量为重量份：

 二级铝矾土生料 70kg

 糠醛 5kg

 粘土 15kg

 锯沫 5kg

 漂珠废渣 5kg

 煤粉 10kg

 取二级铝矾土生料70kg，粘土15kg，用球磨机研磨达到颗粒小于180目的水平，然后加入糠醛5kg，锯沫5kg，漂珠废渣5kg、煤粉10kg加水搅拌后用磨擦压力机制成砖坯形，送入窑内在1400～1500℃下烧结120～130个小时，保温8～12小时，取出后用对滚机破碎成骨料。把破碎后的骨料进行筛选分级，取粒径10-5mm10kg,5-3mm13kg,3-1mm10kg,1-0mm15kg，加入SiO2微粉4kg、兰昌石4kg、高铝细粉13kg、三聚磷酸钠0.2kg、粘土5kg、高铝水泥5kg 加水混合后即可浇注使用。

 实施例3：

 采用下述配比组份制成的轻质莫来石浇注料：

 轻质莫来石多孔骨料 粒径10-5mm 18kg

 5-3mm 20kg

 3-1mm 18kg

 1-0mm 20kg

 SiO2微粉 6kg

 兰晶石 8kg

 高铝细粉 15kg

 三聚磷酸钠 0.8kg

 粘土 10kg

 高铝水泥 8kg

 其中轻质莫来石多孔骨料是由下述配比的组份制成的，用量为重量份：

 二级铝矾土生料 80kg

 糠醛 8kg

 粘土 20kg

 锯沫 8kg

 漂珠废渣 10kg

 煤粉 15kg

 取二级铝矾土生料80kg，粘土20kg，用球磨机研磨达到颗粒小于180目的水平，然后加入糠醛8kg，锯沫8kg，漂珠废渣10kg、煤粉15kg加水搅拌后用磨擦压力机制成砖坯形，送入窑内在1400～1500℃下烧结120～130个小时，保温8～12小时，取出后用对滚机破碎成骨料。把破碎后的骨料进行筛选分级，取粒径10-5mm18kg,5-3mm20kg,3-1mm18kg,1-0mm20kg，加入SiO2微粉6kg、兰昌石8kg、高铝细粉15kg、三聚磷酸钠0.8kg、粘土10kg、高铝水泥8kg加水混合后即可浇注使用。

 其中：

 SiO2微粉选用忻州铁合金厂 400目

 兰晶石选用河南南阳兰晶石厂 80目

 三聚酸钠选用阳泉市日用化工总厂

 高铝细粉选用含量大于70％颗粒小于180目

 粘土选用北京长城耐火材料厂广西粘土

 高铝水泥选用石家庄特种水泥厂标号625

 下表列出本发明的性能参数：

 体积密度 1.6-2.0g/cm3

 耐压强度 ≥8MPa 110℃ 24h条件下

 ≥30MPa 1400℃ 24h条件下

 烧后线变化 0-0.6％ 1400℃ 3h条件下

 导热率 ≤0.5W/m.k 500℃ 条件下