**具体实施方式**

实施例一：

本发明连铸中间包工作衬渣线涂抹料，包括以下组分且各组分质量百分比 为：粒径为1～3mm的重烧镁砂：33～37wt％；粒径为0.3～1mm的重烧镁砂： 47～53wt％；粒径为0.088mm的重烧镁砂：9～11wt％；硅微粉：2.3～2.7wt％； 三聚磷酸钠：0.1～0.2wt％；木质素磺酸钙：0.6～0.7wt％；工业盐：0.1～ 0.3wt％；木质纤维：0.8～1.2wt％；a氧化铝粉：0.4～0.6wt％。

综合考虑了成本及产品性能，优选最佳配方，其各组分质量百分比为：粒 径为1～3mm的重烧镁砂：35wt％；粒径为0.3～1mm的重烧镁砂：50wt％；粒 径为0.088mm的重烧镁砂：10wt％；硅微粉：2.5wt％；三聚磷酸钠：0.15wt％； 木质素磺酸钙：0.65wt％；工业盐：0.2wt％；木质纤维：1.0wt％；a氧化铝粉： 0.5wt％。

所述重烧镁砂采用92%重烧镁砂，92%重烧镁砂是指氧化镁的含量大于等于 总重量的92%。硅微粉采用92%SiO2微粉，是指二氧化硅含量大于等于总重量的 92%，硅微粉能提高体积密度，降低显气孔率，明显增加强度，硅微粉具有很强 的活性，在水中形成胶体粒子，加入适量的分散剂，可增强其流动性，从而改 善浇注料的性能。该硅微粉的细度可采用0.088mm粒径的。木质纤维是将回收 的废报纸投入粉碎机中粉碎成的木质纤维，其原料来源广泛，成本低廉。a氧化 铝粉粉是工业氧化铝经过高温煅烧生成的具有a相的氧化铝粉，可经充分研磨 后制成不同细度的微粉。木质素磺酸钙的分子式为:C20H24CaO10S2，易溶于水， 稳定性良好。木质素磺酸钙简称为木钙，是一种多组分高分子聚合物阴离子 表面活性剂，外观为棕黄色粉末物质，略有芳香气味具有很强的分散性、粘 结性、螯合性。所述工业盐即工业氯化钠。

连铸中间包工作衬渣线涂抹料的制备方法，依次包括以下步骤：

a)将重烧镁砂用颚式破碎机进行破碎成大颗粒；

b)用辊式破碎机将大颗粒粉碎成粒径为0.3～3mm的小颗粒；

c)将部分小颗粒用球磨机细磨成粒径为0.088mm的重烧镁砂；

d)将小颗粒按粒径不同进行筛分，取1～3mm粒径的小颗粒：35wt％；0.3～ 1mm粒径的小颗粒：50wt％；

e)取0.088mm粒径的重烧镁砂：10wt％；

f)称取配料，配料按质量百分比为：硅微粉：2.5wt％；三聚磷酸钠： 0.15wt％；木质素磺酸钙：0.65wt％；a氧化铝粉：0.5wt％；工业盐：0.2wt％； 将上述配料倒入强制搅拌机搅拌28～32分钟进行预混合，预混合后输送至混合 系统；一般搅拌30分钟左右；

g)将回收的废报纸投入粉碎机中粉碎成木质纤维；

h)将d)步骤中的小颗粒、e)步骤中的重烧镁砂一起利用输送带传送至混料 系统罐中，混料6～8分钟后输送至混合系统；一般混料7分钟左右；

i)混合系统中置有f)步骤和h)步骤中输送的物料后，再添加1.0wt％的木 质纤维，在混合系统中搅拌3～9分钟后（一般搅拌6分钟左右）进行分装得到 涂抹料成品。

该配方及方法生产出的涂抹料在110℃\*24h条件下，各参数值为：抗折≥ 0.8MPa，抗压≥3.8MPa，体积密度≥1.88g/cm3；在1450℃\*3h条件下，各参 数值为：抗折≥2.0MPa，抗压≥6.2MPa，体积密度≥1.80g/cm3，线变化率0～ 1.24%。

实施例二：

与实施例一不同之处在于：所述连铸中间包工作衬渣线涂抹料，各组分质 量百分比为：粒径为1～3mm的重烧镁砂：36.7wt％；粒径为0.3～1mm的重烧 镁砂：47wt％；粒径为0.088mm的重烧镁砂：11wt％；硅微粉：2.7wt％；三聚 磷酸钠：0.2wt％；木质素磺酸钙：0.7wt％；工业盐：0.3wt％；木质纤维：0.8wt％； a氧化铝粉：0.6wt％。

实施例三：

与实施例一不同之处在于：连铸中间包工作衬渣线涂抹料，各组分质量百 分比为：粒径为1～3mm的重烧镁砂：33.6wt％；粒径为0.3～1mm的重烧镁砂： 52.5wt％；粒径为0.088mm的重烧镁砂：9.2wt％；硅微粉：2.3wt％；三聚磷 酸钠：0.1wt％；木质素磺酸钙：0.6wt％；工业盐：0.1wt％；木质纤维：1.2wt％； a氧化铝粉：0.4wt％。

上述实施例是对本发明的说明，不是对本发明的限定，任何对本发明简单 变换后的方案均属于本发明的保护范围。