**权利要求书**

 钢包用镁橄榄砂喷补料的制造方法，其特征是：

 1、混合粒度料的制备

 原料配比

 成份 重量份比

 镁砂 30-50

 镁橄榄砂 50-70

 制备方法

 将上述原料分别进行破碎机、粉碎，再进行筛分，将两种物料分别筛分成粒度为3～1mm和1～0mm两个规格粒度料，然后将两个规格粒度料按配方比例分别进行混合；

 2、混合细粉的制备

 原料配比

 成份 重量份比

 镁砂 30～50

 镁橄榄砂 50～70

 制备方法

 将二种原料分别进行破碎、粉碎处理，然后进行筛分，制成两种粒度规格为0.045mm的粉料，然后按配方比例进行混合，制成混合细粉；

 3、混合骨料制备方法

 原料配比

 成份 规格 重量份比

 混合粒度料 3～1mm 25～40

 混合粒度料 1～0mm 30～50

 制备方法

 将以上混合粒度料按比例投入混料机内混合搅拌5～10分钟，制成混合骨料；

 4、钢包喷补料的制备

 原料配比

 成分 规格 重量份比

 混合骨料 60～70

 混合细粉 0.045mm 30～35

 硅酸钠 工业级 1.5～3

 三聚磷酸钠 工业级 0.5～2

 膨润土 工业级 1～3

 耐火粘土 工业级 0.5～2.5

 硝石灰 工业级 1～3

 硅灰 工业级 0.5～2.5

 促凝剂 工业级 0.5～2.5

 促凝剂可以是羧甲基纤维素或羟乙基纤维素或藻酸丙二醇酯；也可以是两种以上的混合物；比例按照两者按重量份1∶1的比例混合；三种混合比例为1∶1∶1；

 制造方法

 先将两种规格的混合粒度料按比例搅拌混合5～10分钟；同时将混合细粉投入预混机中，按配方比例加入硅酸钠、三聚磷酸钠、膨润土、耐火黏土、硅灰及促凝剂；在常温下搅拌，搅拌时间为5～10分钟；然后将预混好的预混料投入到混合骨料中，在常温下混合搅拌，搅拌10～30分钟。