具体实施方式

**[0025]**    具体实施方式

**[0026]**    下面结合具体实施例对本发明作进一步详细描述：

**[0027]**    实施例1

**[0028]**    一种中间包盲板用涂抹料，其各组分含量按重量份数计为：石墨8.5kg、聚丙乙烯醇0.3kg、阿拉伯树脂胶0.1kg、水1.1kg，所述石墨为C含量≥90％，粒度为100目的鳞片石墨。

**[0029]**    制备工艺：

**[0030]**    将上述粘结剂(即聚丙乙烯醇、阿拉伯树脂胶和水)按配方称量，在水浴锅中煮沸搅匀，冷却后再在水浴锅中加入石墨微粉，继续搅拌5～7min，以使石墨和粘结剂搅拌均匀，即得中间包盲板用涂抹料。

**[0031]**    实施例2

**[0032]**    一种中间包盲板用涂抹料，其各组分含量按重量份数计为：石墨9.0kg、聚丙乙烯醇0.2kg，铝溶胶0.6kg，水0.2kg。所述石墨为C含量≥90％，粒度为100目的鳞片石墨。

**[0033]**    制备工艺：

**[0034]**    将上述粘结剂(即聚丙乙烯醇、铝溶胶和水)按配方称量，在水浴锅中煮沸搅匀，冷却后再在水浴锅中加入石墨微粉，继续搅拌5～7min，以使石墨和粘结剂搅拌均匀，即得中间包盲板用涂抹料。

**[0035]**    实施例3

**[0036]**    一种中间包盲板用涂抹料，其各组分含量按重量份数计为：石墨9.0kg、阿拉伯树脂胶0.3kg，硅溶胶0.5kg，水0.2kg。所述石墨为C含量≥90％，粒度为150目的鳞片石墨。

**[0037]**    制备工艺：

**[0038]**    将上述粘结剂(即阿拉伯树脂胶、硅溶胶和水)按配方称量，在水浴锅中煮沸搅匀，冷却后再在水浴锅中加入石墨微粉，继续搅拌5～7min，以使石墨和粘结剂搅拌均匀，即得中间包盲板用涂抹料。

**[0039]**    表2各实施例的中间包盲板用涂抹料的相关工业试验结果

**[0040]**

**[0041]**    从表2可以看出，本发明的中间包盲板用涂抹料具有较好的涂抹性能和润滑性能，满足钢厂使用要求。