**具体实施方式**

 本发明所述的炼铁高炉主铁沟专用浇注料，是由下述原料按其重量百分比配制而成：

 粒度3~8mm的棕刚玉颗粒料38~43%；

 粒度0.5~3mm的白刚玉颗粒料17~22%；

 320目的白刚玉粉料1~4%；

 纳米级的板状刚玉微粉0.5~1.5%；

 纳米级的铬精矿0.3~1%；

 粒度0.5~1mm的碳化硅颗粒料7~11%；

 320目的碳化硅粉料7~11%；

 粒度0.2~0.8mm的球沥青2~3%；

 活性氧化铝3~7%；

 平均粒径0.1~0.3um的硅微粉2~4%；

 纯铝酸钙水泥1~4%；

 200目的金属硅粉料1~3%；

 200目的金属铝粉料0.8~2%；

 三聚磷酸钠为0.07~0.09%；

 六偏磷酸钠为0.07~0.1%；

 聚丙烯防爆纤维0.01~0.08%；

 320目由石墨和碳黑按6:4的比例共磨而成的碳复合微粉1~3%。

 实验证明，本发明浇注料对于1200m3~4800m3 的大型高炉和镍铁厂80m3~450m3 的小型高炉均适用，施工后可形成高强度的整体主铁沟，抗铁渣侵蚀性明显增强，主铁沟过铁时间显著延长，减少了工人的维修次数，降低了工人的劳动强度，大幅度节约了耐火材料资源，同时也减少了固体排放物对环境的污染。如新疆某钢铁公司，由于处于低品位铁矿区，1260m3高炉冶炼渣量明显高于同类型高炉，采用本发明的浇注料后，主铁沟的通铁时间由原来的18~30天延长至75~90天，保证了高炉生产的连续性；印尼某公司450m3镍铁高炉，铁水的渣铁比例达到1:3~1:7，采用本发明浇注料后，主铁沟的通铁时间由原来的25~35天延长至90~110天，大大延长了主铁沟的使用寿命。

 本发明浇注料针应用到具体高炉时，配方可在上述数值范围内进行一定调整，以满足该高炉的具体要求。