**权利要求书**

 1.一种钢包永久衬浇注料的生产方法，其特征在于：它是由原料普通铝矾土、回收废砖、高铝矾土细粉、二氧化硅微粉、氧化铝微粉、镁砂细粉、有机纤维、分散剂和水按照下述重量份配制而成：

 原料配比：普通铝矾土+回收废砖35～55份，其中粒径10～6mm的15～25份，6mm＞粒径≥3mm的10～15份，3mm＞粒径≥1mm的10～15份；普通铝矾土10～15份，粒径≤1mm；高铝矾土细粉15～25份，粒径＜0.088mm；二氧化硅微粉2～8份, 粒径＜0.088mm；氧化铝微粉2～10份, 粒径＜0.088mm；镁砂细粉2～10份, 粒径＜0.088mm；有机纤维1份；分散剂1份；水5～10份；

 生产方法：

 第一步，将普通铝矾土和回收废砖块料按1:1之比例混合、拣选后破碎，按照粒径10～6mm、6mm＞粒径≥3mm、3mm＞粒径≥1mm分级备用；再破碎纯普通铝矾土颗粒，粒径≤1mm备用；

 第二步，将第一步分级后的颗粒料和粒径≤1mm的普通铝矾土颗粒料按照上述配比输送至搅拌机中进行预搅拌，时间为3～5分钟；

 第三步，将高铝矾土细粉、二氧化硅微粉、氧化铝微粉、镁砂细粉、有机纤维、分散剂和水按上述配比输送至搅拌机中进行搅拌，时间为8～15分钟；

 第四步，将第三步混合好的粉料加入到第二步预混过的颗粒料中继续搅拌8～15分钟即可得到成品浇注料。

 2.根据权利要求1所述的钢包永久衬浇注料的生产方法，其特征在于：所述的分散剂为三聚磷酸钠或六偏磷酸钠。