**发明内容**

本发明所要解决的技术问题是提高现有技术的连铸中间包工作层的使用寿命。解决该技 术问题的技术方案是提供一种连铸中间包用干式捣打料。该连铸中间包用干式捣打料由下述 重量配比的原料制备而成，耐火骨料、65％～75％、粉料15％～25％、添加剂4％～8％和结合剂5％ ～7％。

其中，上述耐火骨料为电熔镁砂，骨料粒度为过5mm筛，即5～0mm。

其中，上述耐火粉料为电熔镁砂，耐火粉料的粒度≤0.088mm。

其中，上述添加剂为铁粉和六偏磷酸钠，其中铁粉的配入量为3％～5％，六偏磷酸钠的配 入量为1％～3％。

其中，上述结合剂为固体树脂。

针对镁质涂抹料在施工和使用过程中所表现出来的不足，设计了本发明连铸中间包用干 式捣打料。根据连铸中间包工作层的厚度，采用电熔镁砂作骨料，骨料的最大粒度选择5mm 左右较适宜。本发明中的粒度“≤”或“＜”表示是可以过该粒度的筛，对原料粒度范围的 要求是指该原料是能过范围上限的大粒度筛，不能过范围下限的小粒度筛。采用固体树脂的 粉末作结合剂，在200～300℃发生碳化缩聚作用，使工作层产生强度，且气孔率低。固体树 脂优选的技术指标为：游离酚≤2.3％；粘结强度≥5.5Mpa；固定碳≥70％；软化点≥105℃。 在＞1200℃时，铁粉和六偏磷酸钠与电熔镁砂粉形成高温固溶体，可进一步提高工作层整体 性能。

本发明的有益效果：本发明产品具有强度高，显气孔率低的优点，可提高产品的抗侵蚀性 能，比现有镁钙质涂抹料、镁质涂抹料等产品具有更高的使用寿命，能提高中间包的长寿化 ，具有很好的应用前景。

**附图说明**

图1为连铸中间包工作层模具示意图。