**权利要求书**

1.一种耐火浇注料，其特征在于所述耐火浇注料以用后的耐火材料废料为原料，

与水玻璃结合剂、氟硅酸钠促凝剂混合而成，各组分配比如下：

耐火材料废料粗颗粒(20-5mm) 15～25％

耐火材料废料中颗粒(5-1mm) 25～35％

耐火材料废料细颗粒(1-0mm) 15～20％

耐火材料废料细粉(＜0.088mm) 25～35％

外加水玻璃结合剂 2～25％

氟硅酸钠促凝剂 0.1～4％

2.根据权利要求1所述的耐火浇注料，其中所述用后的耐火材料废料指废粘土

砖、废腊石转、废高铝砖。

3.根据权利要求1或2所述的耐火浇注料，其中所述用后的耐火材料废料加工

成粗、中、细颗粒和细粉四种不同粒度的原料。

4.根据权利要求1所述的耐火浇注料，其中所述水玻璃结合剂可以是摩尔数为

2～4的固体硅酸钠粉末，也可以是浓度为10～50％的硅酸钠溶液。

5.根据权利要求1所述的耐火浇注料，其中所述氟硅酸钠促凝剂是纯度为80～

99.5％工业品，粒度小于1mm。

6.权利要求1所述耐火浇注料的制备方法，其特征在于包括以下步骤：

(1)去除耐火材料废料表面的残渣和冷钢；

(2)将耐火材料废料破碎成大颗粒及小颗粒，并将其中一部分磨成细粉，最后分

级成15-5mm、5-1mm、1-0mm和小于0.088mm四种不同粒度的颗粒原料；

(3)将四种不同粒度的颗粒原料与氟硅酸钠按比例混合，或与氟硅酸钠和固体水

玻璃混合，搅拌3～20分钟。

7.根据权利要求6所述的制备方法，还包括在所述耐火浇注料固体混合物仅含氟

硅酸钠促凝剂的情况下，使用前再与液体水玻璃混合2～15分钟。

8.根据权利要求6所述的制备方法，还包括在所述耐火浇注料固体混合物中除氟

硅酸钠促凝剂外还含固体水玻璃的情况下，使用前与水混合2～15分钟。

9.根据权利要求6、7或8所述的制备方法，所述耐火浇注料可在使用现场直接

浇注成型，也可在预制件制造车间浇注成不同的施工体或预制件，经养护、干燥处理

后，制成耐火材料预制件。