**权利要求书**

1.一种用于固定连铸机中间包挡墙、挡坝的镁碳质涂抹料，按重量百分比由下述材料 组成：3mm≤粒度＜5mm的废镁碳砖10～15％，1mm≤粒度＜3mm的废镁碳砖20～25％， 0.083mm＜粒度＜1mm的烧结镁砂20～25％，粒度≤0.074mm的电熔镁砂细粉20～30％，软 质黏土4.5～5.5％，硅微粉2.0～3.0％，三聚磷酸钠2.0～4.0％，木质素磺酸钙0.05～0.1％， 粒度≤0.165mm的金属铝粉1.5～2.5％，耐火纤维0.1～0.5％，耐热钢纤维1.0～2.0％，均为 重量百分比。

2.如权利要求1所述的用于固定连铸机中间包挡墙、挡坝的镁碳质涂抹料，其特征是， 所述电熔镁砂为MgO≥97％的一级电熔镁砂。

3.如权利要求1所述的用于固定连铸机中间包挡墙、挡坝的镁碳质涂抹料，其特征是， 所述SiO2超微粉中SiO2含量≥92％，粒度全部小于5μm，且粒度小于2μm的占80～85％。

4.如权利要求1所述的用于固定连铸机中间包挡墙、挡坝的镁碳质涂抹料，其特征是， 所述一种用于固定连铸机中间包挡墙、挡坝的镁碳质涂抹料，按重量百分比由下述材料组成： 3mm≤粒度＜5mm的废镁碳砖10％，1mm≤粒度＜3mm的废镁碳砖25％，0.083mm＜粒度 ＜1mm的烧结镁砂22％，粒度≤0.074mm的电熔镁砂细粉30％，软质黏土4.5％，硅微粉2.3％， 三聚磷酸钠3.0％，木质素磺酸钙0.1％，粒度≤0.165mm的金属铝粉2.0％，耐火纤维0.1％， 耐热钢纤维1.0％，均为重量百分比。

5.一种镁碳质涂抹料用于固定连铸机中间包挡墙、挡坝的钉眼施工方法，包括以下步 骤：

1)镁碳质涂抹料准备：上述物料按所述的配比称量后，加入混料机内搅匀，干搅5～10 分钟，搅拌均匀后，装袋备用。

2)把中间包中间包挡墙、挡坝定位到中间包干式料工作上。  3)混料准备：混料准备：清除搅拌机内杂物， 将混匀好的镁碳质涂抹料1倒人搅拌机 内， 干混1～2分钟后，加入12～15％的水进行湿混5～10分钟，混匀。

4)采用抹子、湿混的镁碳质涂抹料对中间包挡墙、挡坝进行固定，镁碳质涂抹料涂层 厚度(h)为40～60mm。

5)采用钉眼工具，在固定中间包挡墙、挡坝的镁碳质涂抹料的涂层上进行钉眼，钉眼 深度(n)为镁碳质涂抹料涂层厚度(h)的2/3。

6)自然养生8～16小时，镁碳质涂抹料硬化，固定中间包挡墙、挡坝的的施工完成。

6.如权利要求5所述的镁碳质涂抹料用于固定连铸机中间包挡墙、挡坝的钉眼施工方 法，其特征在于，钉眼工具由木制基体、铁钉子、木制抓手构成，木制基体横剖面为矩形， 长度(a)为100～200mm，宽度(b)为50～100mm，厚度(m)为20～30mm；铁钉子定 位于木制基体上，均匀布置，铁钉子间距(L)为10～20mm；木制抓手采用铁钉子固定于 木制基体上，木制抓手的长度(d)为60～100mm，厚度(e)为30～50mm。

7.如权利要求6所述的镁碳质涂抹料用于固定连铸机中间包挡墙、挡坝的钉眼施工方 法，其特征在于，用于钉眼工具的铁钉子为普通钉，可选用规格为2.5×50mm、 3.4×65mm、4×75mm、4.5×100mm中的一种。

8.一种用于改善涂抹料透气性的钉眼工具，其特征在于，钉眼工具由木制基体、铁钉 子、木制抓手构成，木制基体横剖面为矩形，长度(a)为100～200mm，宽度(b)为50～ 100mm，厚度(m)为20～30mm；铁钉子定位于木制基体上，均匀布置，铁钉子间距(L) 为10～20mm；木制抓手采用铁钉子固定于木制基体上，木制抓手的长度(d)为60～100mm， 厚度(e)为30～50mm。

9.如权利要求8所述的钉眼工具，其特征在于，用于钉眼工具的铁钉子为普通钉，可 选用规格为2.5×50mm、3.4×65mm、4×75mm、4.5×100mm中的一种。