**具体实施方式**

一种中间包稳流器的原料配比及制作方法，原料配比为：其按重量份计；镁砂粉2-8份、微硅粉1-5份、氧化铝微粉1-6份、六偏磷酸钠0.1-1份、铝镁结晶石3-10份、纯铝酸钙水泥2-7份；原料配比还包括：白刚玉20-25份、尖晶石25-40份、板状刚玉15-30份。

所述的白刚玉为直径1-3mm的颗粒料。

所述的尖晶石为直径1-3mm与1-0mm的颗粒料。

所述的板状刚玉为直径小于等于0.088mm的颗粒料。

所述的铝镁结晶石为AR78细粉。

所述的微硅粉为951微硅粉。

一种中间包稳流器的原料配比及制作方法，按以下步骤进行：

第一步：将各种原料按照原料配比，其按重量份计，称重混合；

第二步：将第一步混合的原料，在以水为结合剂，在搅拌机中搅拌，使得各种物料在搅拌机种均匀混合；

第三步：将第二步制得的均匀混合的物料，放入稳流器模具中，物料加到模具高度一半 时，开动振动平台进行振动，并同时向模具中添加物料直到模具内加满，模具加满后振动到表面泛浆及气泡溢出，暂停振动，最后微振2-3次，最后进行表面抹光，产品自然养护12小时后，检查强度，进行脱模，再自然养护3天以上；

第四步：将第三步制得的成型的物料，入隧道窑进行烧制，烧成温度为450-550℃，烧成周期3-5天。

烧制完成时产品的指标为：

化学成分：AL2O3+MgO≥80％

物理性能：体积密度≥2.75g/cm3，抗折强度≥8.0Mpa，耐压强度≥60.0Mpa

1500℃×3h热处理：线变化率：-0.5～+1.0％

下面结合具体实施例做进一步的说明：

实例例1：

一种中间包稳流器的原料配比及制作方法，按以下步骤进行：

第一步：将各种原料按照原料配比：其按重量份计，镁砂粉2份、951微硅粉2份、氧化铝微粉1份、六偏磷酸钠0.1份、铝镁结晶石AR78细粉3份、纯铝酸钙水泥2份；白刚玉直径1-3mm的颗粒料20份、尖晶石直径1-3mm与1-0mm的颗粒料40份、板状刚玉直径小于等于0.088mm的颗粒料30份，称重混合；

第二步：将第一步混合的原料，在以水为结合剂，在搅拌机中搅拌，使得各种物料在搅拌机种均匀混合；

第三步：将第二步制得的均匀混合的物料，放入稳流器模具中，物料加到模具高度一半时，开动振动平台进行振动，并同时向模具中添加物料直到模具内加满，模具加满后振动到表面泛浆及气泡溢出，暂停振动，最后微振2-3次，最后进行表面抹光。产品自然养护12小时后，检查强度，进行脱模，再自然养护3天以上，

第四步：将第三步制得的成型的物料，入隧道窑进行烧制，烧成温度为450-550℃，烧成周期3-5天。

烧制完成时产品的指标为：

化学成分：AL2O3+MgO的含量88.45％。

物理性能：体积密度≥2.75g/cm3，抗折强度≥8.0Mpa，耐压强度≥60.0Mpa

1500℃×3h热处理：线变化率：-0.5～+1.0％

实施例2：

一种中间包稳流器的原料配比及制作方法，按以下步骤进行：

第一步：将各种原料按照原料配比：其按重量份计，板状刚玉直径小于等于0.088mm的颗粒料20份、951微硅粉3份、氧化铝微粉6份、六偏磷酸钠0.5份、铝镁结晶石AR78细粉10份、纯铝酸钙水泥2份；白刚玉直径1-3mm的颗粒料25份、尖晶石直径1-3mm与1-0mm的颗粒料25份、镁砂粉8份，称重混合；

第二步：将第一步混合的原料，在以水为结合剂，在搅拌机中搅拌，使得各种物料在搅拌机种均匀混合；

第三步：将第二步制得的均匀混合的物料，放入稳流器模具中，物料加到模具高度一半时，开动振动平台进行振动，并同时向模具中添加物料直到模具内加满，模具加满后振动到表面泛浆及气泡溢出，暂停振动，最后微振2-3次，最后进行表面抹光，产品自然养护12小时后，检查强度，进行脱模，再自然养护3天以上；

第四步：将第三步制得的成型的物料，入隧道窑进行烧制，烧成温度为450-550℃，烧成周期3-5天。

烧制完成时产品的指标为：

化学成分：AL2O3+MgO的含量87.35％。

物理性能：体积密度≥2.75g/cm3，抗折强度≥8.0Mpa，耐压强度≥60.0Mpa

1500℃×3h热处理：线变化率：-0.5～+1.0％

实施例3

一种中间包稳流器的原料配比及制作方法，按以下步骤进行：

第一步：将各种原料按照原料配比：其按重量份计，板状刚玉直径小于等于0.088mm的颗粒料15份、951微硅粉5份、氧化铝微粉3份、六偏磷酸钠1份、铝镁结晶石AR78细粉5份、纯铝酸钙水泥7份；白刚玉直径1-3mm的颗粒料25份、尖晶石直径1-3mm与1-0mm的颗粒料40份、镁砂粉5份，其按重量份计，称重混合；

第二步：将第一步混合的原料，在以水为结合剂，在搅拌机中搅拌，使得各种物料在搅拌机种均匀混合；

第三步：将第二步制得的均匀混合的物料，放入稳流器模具中，物料加到模具高度一半时，开动振动平台进行振动，并同时向模具中添加物料直到模具内加满，模具加满后振动到表面泛浆及气泡溢出，暂停振动，最后微振2-3次，最后进行表面抹光。产品自然养护12小时后，检查强度，进行脱模，再自然养护3天以上，

第四步：将第三步制得的成型的物料，入隧道窑进行烧制，烧成温度为450-550℃，烧成周期3-5天。

烧制完成时产品的指标为：

化学成分：AL2O3+MgO的含量84.35％。

物理性能：体积密度≥2.75g/cm3，抗折强度≥8.5Mpa，耐压强度≥65.0Mpa

1500℃×3h热处理：线变化率：-0.5～+1.0％。