**发明内容**

为克服现有技术的不足，本发明提供一种中间包稳流器的原料配比及制作方法，目的在于延长中间包稳流器的使用寿命。

为解决上述技术问题，本发明采取的技术方案为：一种中间包稳流器的原料配比，原料其按重量份计：硅微粉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、镁砂粉2-8份；原料配比还包括：板状刚玉15-30份、白刚玉20-25份、尖晶石25-40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，再以水为结合剂，在搅拌机中搅拌，使得各种物料在搅拌机种均匀混合，制得均匀混合的物料；

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。

本发明同现有技术相比具有的益效果是：本发明主要是采用白刚玉和板状刚玉为主，基质中添加适量的尖晶石和镁砂，使得原料在使用中能够产生微膨胀，改善原料的抗热震性，提高使用寿命，而且由于稳流器要承受钢水的冲击，要求强度比较高，因此在结合系统上也改变了以往由高水泥结合的方式为微粉结合方式，提高稳流器的高温强度。