**权利要求书**

1.一种中间包稳流器的原料配比，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。

2.根据权利要求1所述的一种中间包稳流器的原料配比，其特征是：所述的白刚玉为直 径1-3mm的颗粒料。

3.根据权利要求1所述的一种中间包稳流器的原料配比，其特征是：所述的尖晶石为直 径1-3mm与1-0mm的颗粒料。

4.根据权利要求1所述的一种中间包稳流器的原料配比，其特征是：所述的板状刚玉为 直径小于等于0.088mm的颗粒料。

5.根据权利要求1所述的一种中间包稳流器的原料配比，其特征是：所述的铝镁结晶石 为AR78细粉。

6.根据权利要求1所述的一种中间包稳流器的原料配比，其特征是：所述的硅微粉为 951硅微粉。

7.一种根据权利要求1一种中间包稳流器的制作方法，其特征是：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，烧制温度为450-550℃，烧 制周期3-5天。