**具体实施方式**

 结合具体实施例说明本发明的具体实施方式：

 实施例1

 铜熔炼炉用半再结合镁铬砖原料如表1：

表1 铜熔炼炉用半再结合镁铬砖所含原料



 此种铜熔炼用半再结合镁铬砖的制造方法包含以下步骤：

 1）按照表1所述的高纯镁砂、铬精矿的重量份数称量后入球磨机共磨至粒度小于0.088mm占95％以上；

 2）配料：按照表1所述的电熔镁铬合成料、高纯镁砂和铬精矿的共磨料、烧结镁铬合成料、Cr2O3超细粉、金属外加剂、添加剂按重量分数配比称料倒入混碾机中，先干混3~5分钟混合均匀，再加入结合剂混合15~20分钟；

 3）成型：待混碾完成后采用630T摩擦压机压制成型；

 4）干燥：成型砖坯经200℃干燥，干燥至水分含量小于0.5%；

 5）烧结：干燥后砖坯进隧道窑内氧化气氛烧结，烧结温度1740℃，保温时间为3小时；

 6）浸盐处理：将烧后的镁铬砖放入压力锅真空装置中抽真空处理（绝对压力不大于0.03bar），使砖块中的气体被尽可能吸出，然后注入MgCl2饱和溶液完全淹没砖块进行浸渍，一小时后拿出被浸砖块，在低温大风量条件下干燥。

 实施例2

铜熔炼用半再结合镁铬砖所含原料如下表2：

表2 铜熔炼炉用半再结合镁铬砖所含原料



本实施例中制备铜熔炼用半再结合镁铬砖，烧结温度为1700℃，保温时间为4小时，其余步骤与实施例1相同。

 实施例3

 铜熔炼炉用半再结合镁铬砖所含原料如下表3：

表3 铜熔炼炉用半再结合镁铬砖所含原料



本实施例中制备铜熔炼炉用半再结合镁铬砖，烧结温度为1750℃，保温时间为4.5小时，其余步骤与实施例1相同。

 实施例4

表4 铜熔炼炉用半再结合镁铬砖所含原料



本实施例中制备铜熔炼炉用半再结合镁铬砖，烧结温度为1730℃，保温时间为6小时，其余骤与实施例1相同。

 实施例5

 铜熔炼吹风管耐火管所含原料如下表5：

表5 铜熔炼炉用半再结合镁铬砖所含原料



本实施例中制备铜熔炼炉用半再结合镁铬砖，烧结温度为1720℃，保温时间为5小时，其余骤与实施例1相同。

实施例6

 铜熔炼吹风管耐火管所含原料如下表5：

表6 铜熔炼炉用半再结合镁铬砖的性能指标



