**权利要求书**

 1.铜熔炼炉用半再结合镁铬砖，其特征在于：原料的重量份数为：电熔镁铬合成料30~38份，高纯镁砂20~25份，铬精矿6~10份，烧结镁铬合成料25~30份，Cr2O3超细粉3~5份，金属外加剂0.1~0.4份，添加剂2~5份，结合剂4~6份。

 2.根据权利要求1所述的铜熔炼炉用半再结合镁铬砖，其特征在于：所述的金属外加剂为Fe金属粉、Cr金属粉、Fe-Cr金属粉中的一种。

 3.根据权利要求1所述的铜熔炼炉用半再结合镁铬砖，其特征在于：所述的添加剂为粒度0.1mm~0.2mm的CaCO3、MgCO3中的一种。

 4.根据权利要求1所述的铜熔炼炉用半再结合镁铬砖，其特征在于：所述的结合剂为亚硫酸纸浆废液、液态热塑性酚醛树脂、木质素磺酸钠溶液中的一种。

 5.根据权利要求1所述的铜熔炼炉用半再结合镁铬砖，其特征在于：所述的电熔镁铬合成料粒度为6-3mm、3-1mm两种，其重量份数分别为16~18份、14~20份。

 6.根据权利要求1所述的铜熔炼炉用半再结合镁铬砖其制备方法为包括下面的步骤：

 1）将高纯镁砂、铬精矿入球磨机共磨至粒度小于0.088mm占95％以上；

 2）配料：将电熔镁铬合成料、高纯镁砂、铬精矿、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或1000T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1700~1750℃，保温时间为3-6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，真空装置内的绝对压力不大于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。