

1. Агломератний брикет для виготовлення залізовуглецевого сплаву із подрібненої залізооксидної руди, який містить 6-15 мас. % цементного зв'язуючого засобу, що складається із портландцементу або із шлакоцементу, до 20 мас. % носія вуглецю, до 20 мас. % залишкових і оборотних матеріалів, до 10 мас. % прискорювача тужавіння і тверднення, а решта - залізооксидна руда у формі частинок розмірами до 3 мм, і який через три дні після виготовлення має початкову границю міцності на стиснення щонайменше 0,51 кг/мм², а через 28 днів має границю міцності на стиснення у холодному стані щонайменше 2,04 кг/мм².
2. Агломератний брикет за п. 1, який **відрізняється** тим, що залізооксидна руда перебуває у формі дрібного і тонкого пилу.
3. Агломератний брикет за будь-яким з попередніх пунктів, який **відрізняється** тим, що розміри частинок залізооксидної руди становлять до 1 мм.
4. Агломератний брикет за будь-яким з попередніх пунктів, який **відрізняється** тим, що залізна руда перебуває у гематитній, магнетитній і/або вюститній модифікаціях.
5. Агломератний брикет за будь-яким з пп. 1-4, який **відрізняється** тим, що залізооксидна руда перебуває у формі геотиту з розміром частинок до 2 мм.
6. Агломератний брикет за будь-яким з попередніх пунктів, який **відрізняється** тим, що вміст заліза в ньому становить щонайменше 40 мас. %.
7. Агломератний брикет за будь-яким з попередніх пунктів, який **відрізняється** тим, що як прискорювач тужавіння і тверднення містить рідке скло, глиноземистий цемент, хлорид кальцію, сіль лужного металу, зокрема натрієву сіль, або целюлозний клей, такий як клейстер.
8. Агломератний брикет за будь-яким з попередніх пунктів, який **відрізняється** тим, що вміст носія вуглецю в ньому становить 8-15 мас. %.
9. Агломератний брикет за будь-яким з попередніх пунктів, який **відрізняється** тим, що як носій вуглецю він містить коксовий пил, шматки коксу, коксові висівки або антрацит.
10. Агломератний брикет за будь-яким з попередніх пунктів, який **відрізняється** тим, що розміри частинок носія вуглецю в ньому становлять до 2 мм.
11. Агломератний брикет за будь-яким з попередніх пунктів, який **відрізняється** тим, що він має циліндричну, прямокутну або багатокутну форму, зокрема форму блока з багатокутною, зокрема шестикутною, основою.
12. Застосування дрібно і тонко подрібненої залізооксидної руди у формі частинок з розмірами до 3 мм для виготовлення агломератних брикетів для виробництва чавуну.
13. Застосування за п. 12, яке **відрізняється** тим, що агломератні брикети мають параметри за одним із пунктів 1-11.
14. Застосування виготовлених агломератних брикетів, що мають параметри за одним із пунктів 1-11, у шахтних печах, Согех-печах або доменних печах.
15. Спосіб виготовлення агломератних брикетів, що мають параметри за одним із пунктів 1-11, при якому залізооксидну руду у формі дрібного або тонкого пилу з максимальними розмірами частинок 3 мм змішують із портландцементним або шлакоцементним зв'язуючим засобом у формі гідралічної цементної фази, а також з носієм вуглецю, із залишковими та оборотними матеріалами і/або прискорювачем тужавіння і тверднення при умові, що частка портландцементного або шлакоцементного зв'язуючого засобу у одержаній суміші становить 6-15 мас. %, частка носія вуглецю становить 8-20 мас. %, частка залишкових і оборотних матеріалів становить 20 мас. %, а частка прискорювача тужавіння і тверднення становить до 20 мас. %, одержаною сумішшю заповнюють форми, поміщену у форми суміш пресують і спресовану суміш сушать.
16. Спосіб за пунктом 15, який **відрізняється** тим, що одержану суміш під час пресування

піддають струшуванню.

17. Спосіб виготовлення агломератних брикетів, що мають параметри за одним із пунктів 1-11, при якому

залізооксидну руду у формі дрібного або тонкого пилу з максимальними розмірами частинок 3 мм змішують із портландцементним або шлакоцементним зв'язуючим засобом у формі гідралічної цементної фази, а також із носієм вуглецю, із залишковими і оборотними матеріалами і/або прискорювачем тужавіння і тверднення при умові, що частка портландцементного або шлакоцементного зв'язуючого засобу у одержаній суміші становить 6-15 мас. %, частка носія вуглецю становить 8-20 мас. %, частка залишкових і оборотних матеріалів становить 20 мас. %, а частка прискорювача тужавіння і тверднення становить до 20 мас. %,

одержаною сумішшю заповнюють форми,

поміщену у форми суміш піддають струшуванню і

струшену суміш сушать.

18. Спосіб за пунктом 17, який **відрізняється** тим, що суміш під час струшування додатково пресують.