

1. Способ горячего ремонта огнеупорной кладки нагревательных печей методом керамической наплавки, включающий подачу по техническому трубопроводу к наплавочной головке и нанесение торкрет-массы в виде сухой смеси порошков огнеупорных материалов и топливных составляющих струей кислорода на предварительно защищенную нагретую до температуры не менее 600 °С поверхность кладки, расплавление огнеупорных составляющих факелом с температурой 2000-3000 °С, размягчение поверхности ремонтируемой кладки до пластического состояния и их сплавление с образованием при затвердевании монолитной структуры, отличающийся тем, что подачу торкрет-массы к наплавочной головке осуществляют за счет давления сжатого воздуха в питателе, при этом дополнительно подключают после питателя к технологическому трубопроводу через регулирующее устройство трубопровод сжатого воздуха, кислород подают через регулирующее устройство к наплавочной головке по отдельному трубопроводу с возможностью изменения скорости перемещения торкрет-массы по технологическому трубопроводу и производительности установки от минимальной до заданной величины за счет согласованного регулирования подачи кислорода и сжатого воздуха, причем первоначально устанавливают максимальную скорость подачи смеси, при которой в процессе наплавки образуется аморфное, имеющее неровности стекловидное покрытие, затем снижают скорость смеси, которую подают до получения гладкого спеченного поверхностного слоя.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что продолжительность снижения скорости подачи смеси составляет не более 1/4 части времени ее нанесения с повышенной скоростью.