

Винахід належить до області металургії, а саме до способів горячого ремонту вогнетривкої кладки нагрівальних печей та може використовуватись в будь-якій іншій галузі промисловості, де необхідний ремонт пошкодженого футерування нагрівальних печей.

Спосіб включає подачу по технологічному трубопроводу до наплавочної головки та нанесення торкет-маси у вигляді сухої суміші порошків вогнетривких матеріалів та паливних складових струменем кисню на попередньо зачищену нагріту до температури не менше 600 °С поверхню кладки, розплавлення вогнестійких складових факелом з температурою 2000-3000 °С, розм'якшення поверхні кладки, що ремонтується, до пластичного стану та їх сплавлення з утворенням при затвердінні монолітної структури.