**权利要求书**

1.一种焙烧水镁石的生产工艺方法，包括：

a.预热：在1.5～5小时之间，将水镁石的温度加热到200～500℃；

b.焙烧：在2～4小时之间，将水镁石的环境温度提高到500～1000℃  ；

c.保温：维持500～1000℃的温度不少于4小时；

d.冷却：在不少于4小时的时间中，将水镁石的环境温度降至60℃  以下。

2.根据权利要求1所述的焙烧水镁石的生产工艺方法，其特征在  于焙烧温度在500～900℃。

3.根据权利要求2所述的焙烧水镁石的生产工艺方法，其特征在  于焙烧温度在600～900℃。

4.根据权利要求1所述的焙烧水镁石的生产工艺方法，其特征在  于水镁石的保温时间在8～9小时。

5.根据权利要求1所述的焙烧水镁石的生产工艺方法，其特征在  于将水镁石放入烧砖轮窑中，对砖坯同时对水镁石原矿进行预热、  焙烧、保温和冷却。

6.根据权利要求5所述的焙烧水镁石的生产工艺方法，其特征在  于为内燃砖轮窑烧制方法。

7.根据权利要求6所述的焙烧水镁石的生产工艺方法，其特征在  于内燃砖坯中工业废渣与粘土的掺入比例为9～12∶100，工业废渣的  残余热量为1500大卡，其它不同残余热量的工业废渣按热量减少或  增加的比例增加或减小掺入量。

8.根据权利要求6或7所述的焙烧水镁石的生产工艺方法，其特  征在于水镁石的摆放位置在砖坯中部。