**具体实施方式**

 实施例1：

 制备钢包包底热修补料：准备45份Al2O3含量为88.0％的煅烧高铝矾土，10份烧结镁砂，4份液体石蜡，6份氯酸钾，20份氧化铁，20份金属铝粉，其中煅烧高铝矾土颗粒尺寸为0.1—5mm，烧结镁砂颗粒尺寸为0.2—1mm。将准备好的煅烧高铝矾土和烧结镁砂混和后加入液体石蜡充分混和搅拌，直至颗粒表面均匀附着液体石蜡，得到物料A；将氯酸钾和氧化铁混和后缓慢搅拌均匀，得到物料B；将物质A、B和金属铝粉混和后缓慢搅拌均匀即可，用于修补耐火材料为高铝质的钢包包底可获得良好的使用效果。

 实施例2：

 制备钢包包底热修补料：准备40份电熔白刚玉，10份烧结镁砂，3份液体石蜡，6份氯酸钾，20份氧化铁，20份金属铝粉，其中电熔白刚玉颗粒尺寸为0.1—3mm，电熔镁砂颗粒尺寸为0.2—1mm。将准备好的电熔白刚玉和电熔镁砂混和后加入液体石蜡充分混和搅拌，直至颗粒表面均匀附着液体石蜡，得到物料A；将氯酸钾和氧化铁混和后缓慢搅拌均匀，得到物料B；将物质A、B和金属铝粉混和后缓慢搅拌均匀即可制得产品，用于修补耐火材料为刚玉质的钢包包底可获得良好的使用效果。

 实施例3：

 制备钢包包底热修补料：准备40份电熔白刚玉，10份电熔镁砂，4份液体石蜡，5份高氯酸钾，20份氧化铁，15份金属铝粉，5份金属镁粉，其中电熔白刚玉颗粒尺寸为0.1—3mm，电熔镁砂颗粒尺寸为0.2—1mm。将准备好的电熔白刚玉和电熔镁砂混和后加入液体石蜡充分混和搅拌，直至颗粒表面均匀附着液体石蜡，得到物料A；将高氯酸钾和氧化铁混和后缓慢搅拌均匀，得到物料B；将物质A、B和金属粉混和后缓慢搅拌均匀即可制得产品，用于修补耐火材料为尖晶石质的钢包包底可获得良好的使用效果。

 实施例4：

 制备钢包包底热修补料：准备46份Al2O3含量不低于76％的烧结富铝尖晶石，8份烧结镁砂，3份液体石蜡，5份高氯酸钾，20份氧化铁，15份金属铝粉，5份金属镁粉，其中电熔白刚玉颗粒尺寸为0.1—3mm，电熔镁砂颗粒尺寸为0.2—1mm。将准备好的重量份的电熔白刚玉和电熔镁砂混和后加入液体石蜡充分混和搅拌，直至颗粒表面均匀附着液体石蜡，得到物料A；将高氯酸钾和氧化铁混和后缓慢搅拌均匀，得到物料B；将物质A、B和金属粉混和后缓慢搅拌均匀即可制得产品，用于修补耐火材料为尖晶石质的钢包包底可获得良好的使用效果。