**具本实施方式**

实施例1：

实施设备为外壳直径为1200mm的电弧炉，配套电炉变压器为 1600KVA，电极直径250mm，电流9000-11000A。

取灼碱+MgO含量≥98％、粒度0-7mm的精选轻烧氧化镁粉总量 9800Kg，陆续分批投放于电弧炉中熔炼。起炉1小时后用原料压住炉内明 火，将除杂剂8.5Kg均匀投放在内三角区内，再压上50-100mm厚度原料进 行冶炼，以后每间隔30分钟用同样方法在相同区域加入相同重量的除杂剂， 直至停炉。熔炼时间9小时。产品结晶体长达5-150mm，其中：氧化镁含量 99.5％(晶体)的135Kg、98.5％的1285kg、98％的2674Kg、97.5％的1439Kg、 97％的345kg。其中氧化镁含量99.5％135kg可用于高精尖科研领域。

实施例2：

 实施设备为外壳直径为1300mm的电弧炉，配套电炉变压器为 1800KVA，电极直径300mm，电流11000-13000A。

 取灼碱+MgO含量≥98％粒度、0-7mm的精选轻烧氧化镁粉总量 9000kg，陆续分批投入电弧炉中。起炉1小时后将炉内明火用原料压住， 将除杂剂9Kg均匀投放在内三角区内，再压上50-100mm厚度原料进行冶 炼，以后每间隔30分钟用同样方法在相同区域加入相同重量的除杂剂，直 至停炉。产品单晶体长达5-180mm，其中：氧化镁含量99.5％(晶体)的 115kg、98.5％的185kg、98％的2874kg、97.5％1039kg、97％145kg。其中 氧化镁含量99.5％的115kg可用于高精尖科研领域。

一般用轻烧氧化镁熔炼电熔镁砂，熔炼时间均在10小时以上，由于 本发明申请采用的除杂剂中有助熔材料，加之一些材料分解出气体增加炉 内原料透气度，故熔炼时间仅为8-9小时，节约大量能源和时间.