**具体实施方式**

 实施例1：

 将废旧镁碳质耐火材料回收、拣选、除杂、燃烧除碳后，破碎加工后制得粒度为1—3mm和0.088—1mm的再生镁砂和200目的再生镁粉，称量准备1—3mm再生镁砂骨料35份、0.088—1mm再生镁砂骨料37份、再生镁粉8份、烧结镁粉10份、硅酸钠 2.5份、消石灰1份，倒入搅拌机中充分混和，得到干料A；将Al2O3微粉、六偏磷酸钠、水分别按40％、20％、40％的重量比称量后倒入高效球磨机共磨，至平均粒径小于1μm，获得分散悬浮、均匀稳定的浆体B，称量6.5份备用；使用时先将干料A倒入搅拌机中加水拌和，再加入浆体B，用喷枪喷送至钢包受损部位使用即可。

 实施例2：

 将废旧镁碳质耐火材料回收、拣选、除杂、燃烧除碳后，破碎加工后制得粒度为1—3mm和0.088—1mm的再生镁砂和200目的再生镁粉，称量准备1—3mm再生镁砂骨料35份、0.088-1mm再生镁砂骨料35份、再生镁粉5份、烧结镁粉15份、硅酸钠 2.5份、消石灰1份，倒入搅拌机中充分混和，得到干料A；将Al2O3微粉、六偏磷酸钠、水分别按45％、20％、35％的重量比称量后倒入高效球磨机共磨，至平均粒径小于1μm，获得分散悬浮、均匀稳定的浆体B；使用时先将干料A倒入搅拌机中加水拌和，再加入浆体B，用喷枪喷送至钢包受损部位使用即可。