**具体实施方式**

以下是对发明的制备方法进一步说明，但本发明并不局限于此。

优选的，所述的连铸中间包稳流器，其特征在于，稳流器的的上部1由刚玉质浇注料浇 注而成，稳流器的下部2由镁质浇注料浇注而成，高度h为150～350mm。

所述用于连铸中间包稳流器上部1的刚玉质浇注料，按重量百分比由下述材料组成：8 ～5mm粒度的电熔棕刚玉10份，5～3mm粒度的电熔棕刚玉15份，3～1mm粒度的电熔白刚玉 25份，1～0.083mm粒度的电熔白刚玉15份，180目电熔白刚玉22份，325目氧化铝微粉6 份，硅微粉1份，牌号为CA70纯铝酸钙水泥5份，三聚磷酸钠0.1份，防爆纤维0.05份， 钢纤维0.85份。

所述用于连铸中间包稳流器下部2的镁质浇注料，按重量百分比由下述材料组成：8～5mm 粒度的高纯镁砂10份，5～3mm粒度的高纯镁砂20份，3～1mm粒度的高纯镁砂20份， 1～0.083mm粒度的高纯镁砂15份，200目电熔镁砂30份，硅微粉3.5份，六偏磷酸钠0.5份， 防爆纤维0.1份，钢纤维0.9份。

所述硅微粉，SiO2含量≥91％，粒度小于5μm，且粒度小于3μm的占80～85％。

所述的连铸中间包稳流器的制备方法，包括以下步骤：

(1)先浇注稳流器下部2的镁质浇注料，将所述称量好的稳流器的镁质浇注料加入混砂 机干混3～4分钟，加物料总重量6％的水，湿混4～6分钟，搅拌成适合浇注的泥状；

(2)将混合好的镁质浇注料放入模具中，点振4～6下；

(3)而后浇注稳流器上部1的刚玉质浇注料，将所述称量好的稳流器的刚玉质浇注料加 入混砂机干混3～4分钟，加物料总重量5.5％的水，湿混4～6分钟，搅拌成适合浇注的泥状；

(4)将混合好的刚玉质浇注料放入已浇注镁质浇注料的模具内，边加料边用振动台振动， 待表面轻微泛浆且无大的气泡冒出时，复合稳流器成型完成；

(5)在75～90℃的环境下带模养护12小时，保证半成品有足够的强度脱模；

(6)脱模，得到稳流器的半成品，在自然环境下养护24小时，以保证半成品强度达到 最佳；

(7)干燥，将自然养护后的稳流器半成品进行干燥，干燥过程是在烘烤窑中进行干燥 36～40小时，最高温度250℃，保证制品中水分充分排除，防止使用过程中炸裂，然后自然冷 却至常温后即可出窑，即得到中间包稳流器成品。

以上所述的具体描述，对发明的目的与技术方案作了进一步说明，以上所述仅为本发明 的具体实施例，并不用于限定本发明的保护范围，凡在本发明的精神和原则内所做的任何修 改、等同替代与改进等，均应包含在本发明的保护范围之内。