具体实施方式

下面用非限制性实施例进一步描述本发明。

实施例一：在A钢厂中间包施工现场，将组分为：表面处理过的高钙原  料65％，低钙镁砂25％，三聚磷酸钠2％，粘土5％，硅微粉3％的涂料混和  物倒入泥浆搅拌机内加水15％搅拌15分钟后进行中间包的涂抹，养生3小  时后烘烤到1100℃开始受钢，钢种为优质钢，连浇6炉，受钢时间420分  钟，熔损不明显，冷却后自动解体。

实施例二：在A钢厂中间包施工现场，将组分为：表面处理过高钙原料  85％，低钙镁砂5％，六偏磷酸钠5％，粘土2.8％，硅微粉0.2％，纸纤维2％  的涂料混和物倒入泥浆搅拌机内加水18％搅拌15分钟后进行中间包的涂抹，  养生3小时后烘烤到1100℃开始受钢，钢种为普通钢，连浇11炉，受钢时  间600分钟，熔损明显，冷却后自动解体。

实施例三：在A钢厂中间包施工现场，将组分为：表面处理过高钙原料  79.6％，低钙镁砂18％，三聚磷酸钠1％，粘土1％，硅微粉0.2％，纸纤维  0.2％的涂料混和物倒入泥浆搅拌机内加水16％搅拌15分钟后进行中间包的  涂抹，养生3小时后烘烤到1100℃开始受钢，钢种为普通钢，连浇10炉，  受钢时间550分钟，熔损不明显，冷却后自动解体。