

Cat.No.: TY-201-G50

产品名称:

名称	规格
中科通仪梯度胶制胶试剂盒	4~20%, 50次 (mini 尺寸 1.0mm 胶)

产品内容:

名称	规格	保存
低浓度聚合溶液	110mL	4°C
高浓度聚合溶液	150mL	4°C
凝胶缓冲液 (2×)	250mL	4°C
改良型促凝剂	2×20mL (5%)	4°C, 配制后 -20°C保存
说明书	一份	/

产品简介:

本产品为配合南京中科通仪科技有限公司的自动梯度制胶仪产品使用的制备 SDS-PAGE 梯度凝胶的预混配方, 无需复杂配制, 只需要 1:1 混合, 再按自动梯度制胶仪使用说明连接管路, 按程序自动灌装即可制作出电泳效果相比传统固定浓度线性胶更好的梯度胶。无需额外添加有臭味的 TEMED, 环保绿色。制备出的梯度胶与传统 Tris- 甘氨酸电泳缓冲液完美兼容, 电泳方法一致, 无需改变惯用方法。

储存条件:

4°C 保存, 室温运输。

改良型促凝剂: 使用 20mL 纯水配制为工作浓度 (5%) 溶液, 短期使用可 4°C 放置, 长时间需 -20°C 保存。粉末需密封保存, 避免潮解。

产品特点:

简单快速: 无需复杂配制, 只需 1:1 添加。

避免异味: 无需使用 TEMED。

快速凝胶: 相比传统 SDS-PAGE 凝胶配方, 凝胶所需时间缩短近一半。

梯度制胶: 配合 M-Blot 自动梯度制胶仪使用, 可自制浓度连续变化的 SDS-PAGE 梯度凝胶。节省成本, 效果更好。

制作流程: 使用 M-Blot G1500 自动梯度制胶仪连续制作 mini 规格梯度凝胶的情况

- 灌胶前准备: 组装好玻璃胶板及制胶架, 保持胶板及密封胶垫尽可能干燥。
- 制备试剂: 将适当量的高浓度聚合溶液与低浓度聚合溶液分别与凝胶缓冲液 (2×) 进行 1:1 混合, 向改良型促凝剂小瓶中加入 10mL 纯水, 充分溶解后转移至 50mL 离心管中, 补充纯水定容至 20mL (浓度 5%) 备用 (溶液用量与所使用的胶板容积和所需制备的凝胶数量相关, 在自动梯度制胶仪中选择好制胶程序并设置好预计制胶数量之后, 制胶操作页面的母液设置区域会显示推荐母液用量, 根据推荐母液用量进行母液配制后加入至制胶母液容器中即可; 例如高浓度制胶母液推荐量为 10mL, 则需要高浓度聚合溶液 5mL+ 凝胶缓冲液 (2×) 5mL= 高浓度制胶母液 10mL)。
- 开机与连接管路: 自动梯度制胶仪连接电源, 开机, 进入制胶操作页面,

按照标记将对应管路放入对应制胶母液容器中。

4. 选择制胶程序并设置预计制胶数量：点击制胶程序区域，选择制胶程序；在制胶数量区域设置预计制胶数量。
5. 填充管路：点击 < 管路填充 > 按钮，等待促凝剂、制胶母液和冲洗用纯水充满管路，从混胶针头中溢出，管路中没有明显气泡。
6. 开始制胶：将玻璃胶板及制胶架安放在仪器上，点击 < 开始制胶 > 按钮，开始制胶。
7. 更换制胶架：单块胶制胶完毕后，根据仪器声光提示更换制胶架，并点击 < 继续 > 继续制胶。
8. 停止制胶：制胶数量达到预计制胶数量之后，制胶程序自动停止；单块胶制胶完成，提示更换制胶架时，点击 < 停止 > 可以中断制胶；制胶过程中点击 < 停止制胶 > 按钮并确认后可以直接停止制胶。

凝胶电泳：

使用 Tris- 甘氨酸电泳液，推荐电泳条件：设定电压 200V，电泳时间约 45 分钟，样品电泳至凝胶底部，停止电泳。

常见问题及解决方法：

常见问题	可能的原因	建议解决方法
凝胶速度太快	促凝剂的用量过多	根据气温调整促凝剂用量，温度越高，促凝剂用量越少
凝胶速度慢或不凝固	①促凝剂失效 ②凝胶过程中频繁晃动	①更换促凝剂，可以使用新配制的 5% 过硫酸铵替代 ②凝胶过程中保持静置
凝胶不均匀	①灌胶速度过快 ②胶板残留的水过多	①降低凝胶灌入速度，避免浓度层结被液流冲散 ②尽量使用干燥的胶板灌胶