

M-Blot G1600系列 全能型制胶仪SOP

1. 准备工作

(1) 试剂准备

取出 4°C 保存的专用制胶试剂，**按照说明书推荐量添加促凝剂**；开始制胶前确保试剂恢复至室温；准备不少于 200mL 的纯水（冲洗液）。

(2) 清洗玻璃板、梳子、胶垫

自来水冲洗状态下用海绵或软毛刷充分洗刷干净，并使用纯水润洗，保证玻璃板表面无任何杂质并晾干；梳子、胶垫清洗后晾干或擦干；组装胶板。

(3) 检查管路和混合针

检查管路是否正常连接、洁净无异物堵塞，确保管路洁净畅通；顺时针旋转 90° 拆下混合针检查是否洁净无异物，可用取卡针取出内芯冲洗，确保畅通。

2. 制胶操作

(1) 开机

正确接通电源并开机。

(2) 校准混合针与胶板位置

正确放置制胶架，进入系统设置，点击“位置设置”，调整“清洗位置”对准废液槽；“制胶位置”混合针头紧贴胶板，金色旋钮调节机械臂高度，保存数据。同等型号制胶架设置一次即可，后续使用可以预先确认位置是否正确，保证成功灌胶。

(3) 选择程序或新建程序

根据需要进行制胶程序的选择或者新建，输入制胶数量。

(4) 接入试剂

按照推荐量将准备好的试剂与仪器管路一一对应连接；清洗液管路连接纯水，**如无需上层胶，将上层胶管路插入纯水中**。确保试剂与管路正确对应。

(5) 开始制胶

点击“开始制胶”，仪器进行首次填充并开始制胶，一板胶结束仪器弹窗提醒更换制胶架。

(6) 结束清洗

制胶结束，将试剂收回保存。将所有管路插入纯水中，点击“管路清洗”，仪器自动进行冲洗。冲洗结束将管路从纯水中取出置空，再次点击“管路清洗”即可排空管路。

3. 关机维护

关闭仪器电源；倾倒废液槽，使用清洁布将仪器表面擦拭干净。