

## One Step PAGE Gel Fast Preparation Kit 免封闭 PAGE 凝胶超快速制备试剂盒(改良型)

### 货号规格

产品编号	产品名称	最佳分离范围	规格
MA0488	免封闭 PAGE 凝胶超快速制备试剂盒 6%(改良型)	70-300kDa	
MA0489	免封闭 PAGE 凝胶超快速制备试剂盒 7.5%(改良型)	30-200kDa	可制 125 块 0.75mm mini 型凝胶/pack;
MA0490	免封闭 PAGE 凝胶超快速制备试剂盒 10%(改良型)	20-80kDa	可制 >90 块 1.00mm mini 型凝胶/pack;
MA0491	免封闭 PAGE 凝胶超快速制备试剂盒 12.5%(改良型)	15-60kDa	可制 >60 块 1.50mm mini 型凝胶/pack
MA0492	免封闭 PAGE 凝胶超快速制备试剂盒 15%(改良型)	10-45kDa	

### 产品内容

产品组成	组分体积/数量
上层胶溶液(2x)	80 ml
彩色上层胶缓冲液(2x)	80 ml
下层胶溶液(2x)	250 ml
下层胶缓冲液(2x)	250 ml
改良型促凝剂	8 ml

### 产品简介

免封闭PAGE凝胶超快速制备试剂盒(改良版)适用于Tris-甘氨酸电泳体系,其中包括PAGE凝胶制备所需全套试剂,只需自备制胶器具,不需要额外加入有气味的TEMED,即可制备PAGE凝胶。

灌入下层胶后,无需等待凝胶,直接灌入上层胶即可,简便快捷。所配制的上层胶带有颜色(多种颜色随机),便于上样和区分不同样品的凝胶。

本试剂盒中改良型促凝剂以溶液形式提供,可保证改良型促凝剂在2-8℃稳定保存至少三个月。

本试剂盒中不含有SDS,也适用于非变性PAGE凝胶电泳。



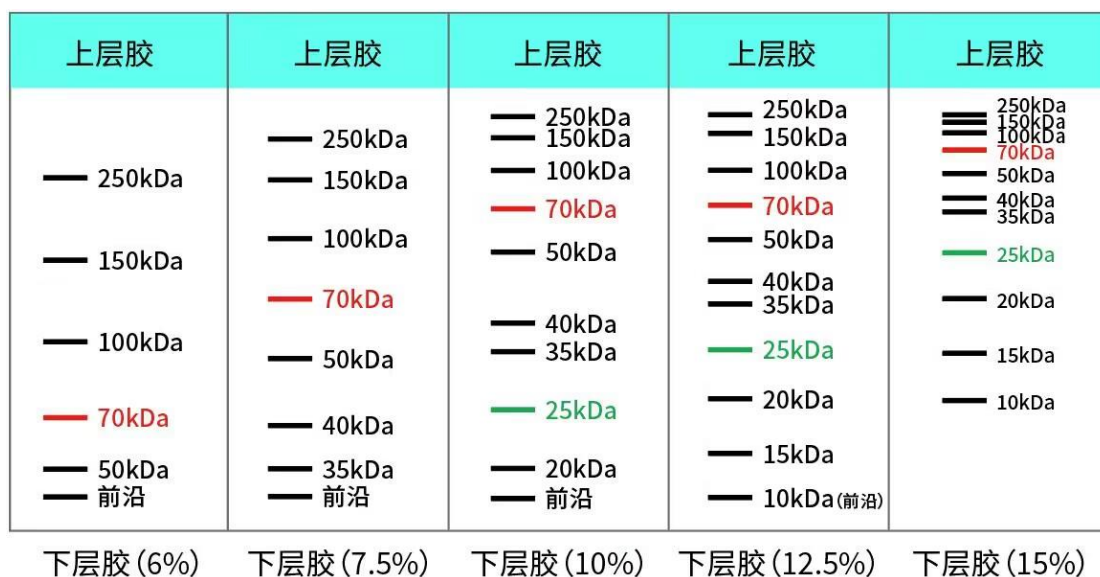


图1. Tris-甘氨酸体系SDS-PAGE蛋白电泳迁移参考图  
(此图仅供参考, 因温度、pH、操作等因素不同, 实际分离范围会有所不同)

### 使用方法 (以一块0.75/1.00/1.50mm厚度mini凝胶为例)

Mini凝胶 厚度	下层胶配方			上层胶配方		
	下层胶溶液 (2x)	下层胶缓冲液 (2x)	改良型 促凝剂	上层胶溶液 (2x)	彩色上层胶 缓冲液(2x)	改良型 促凝剂
0.75mm	2.0 ml	2.0 ml	40 μl	0.5 ml	0.5 ml	10 μl
1.00mm	2.7 ml	2.7 ml	60 μl	0.75 ml	0.75 ml	15 μl
1.50mm	4.0 ml	4.0 ml	80 μl	1.0 ml	1.0 ml	20 μl

1. 参照凝胶模具说明书, 装配好凝胶模具。
2. 取等体积下层胶溶液和下层胶缓冲液, 各2.0/2.7/4.0ml, 混匀。
3. 取等体积上层胶溶液和彩色上层胶缓冲液, 各0.5/0.75/1.0ml, 混匀。  
**注意: 由于染料特殊理化性质, 使用前请摇匀。**
4. 向步骤2已混合的下层胶溶液内加入40/60/80μl的改良型促凝剂, 制成下层胶混合溶液, 轻轻搅拌混匀, 避免产生气泡。
5. 在凝胶模具中灌入适量下层胶混合溶液, 使液面和短玻璃板上沿之间的距离比梳齿长0.5cm即可。  
**注意: 此溶液为过量, 请勿全部注入。**
6. 向步骤3已混合的上层胶溶液内加入10/15/20μl的改良型促凝剂, 制成上层胶混合溶液, 轻轻搅拌混匀, 避免产生气泡。
7. 不需要等待下层胶凝固, 直接将上层胶混合溶液缓慢注入下层胶溶液上面, 将梳子慢慢插入凝胶内, 避免产生气泡。  
**注意: 加入下层胶后要在2分钟内将上层胶注入凝胶模具内, 且在灌注上层胶时要缓慢, 防止上层胶与下层胶混合在一起。**
8. 室温静置15分钟左右, 待胶凝固后, 小心地拔出梳子, 用注射器针头或移液器吸头吸取电泳缓冲液将加样孔冲洗干净, 即可进行常规电泳操作。



**注意：**

①请尽量使用新鲜配制的电泳缓冲液；

②胶凝固后上下层胶分界线平整度略弱于传统方法配的胶，但对后续电泳没有影响。

## 保存条件

2~8℃保存，其中改良型促凝剂长期储存请分装置于-20℃，避免反复冻融。自生产之日起12个月有效。

## 注意事项

1. PAGE 凝胶的凝聚速度与温度和改良型促凝剂用量呈正相关性，同等条件下，温度越高、改良型促凝剂用量越大则 PAGE 凝胶的凝聚速度越快。凝胶聚合过快不利于操作且有产生气泡的可能，因此不同的室温环境下，可通过改变改良型促凝剂的用量，适当调整 PAGE 凝胶的聚合速度：夏季温度较高时可适当减少改良型促凝剂用量；冬季室温较低时，可适当增加改良型促凝剂用量，或者延长凝胶时间。
2. 在配胶前，使胶溶液及缓冲液平衡到室温（如室温放置几分钟），可有效减少因液体溶解气体不能及时排出而造成的凝胶中气泡的产生。
3. 在配胶前，请保证装配好的凝胶模具不漏液。玻璃板贴合不好或梳子不匹配可能导致上层胶缩胶现象。
4. 不同浓度试剂盒各组分请勿混用，否则会影响制胶及电泳效果。
5. 蛋白条带的清晰和平直与电泳条件相关，如果需要蛋白条带更加清晰、平直，建议电泳时电压 150V，约 60min(或 200V，约 45min)
6. 本产品已加入 TEMED 的替代品，如需进一步加速凝胶，可在配制时加入适量 TEMED。
7. 本产品凝胶速度快，不需将凝胶模具放在 37℃温箱或者空调热风口下，正常室温条件下配制即可。
8. 为了您的安全和健康，操作时请穿着实验服并佩戴一次性手套。



