Order: 010-62617225
Technical: 010-62979301
Email: zomanbio@126.com

ZOMANBIO

本产品仅供科研使用.请勿用于医药、临床治疗、食品及化妆品等用途。

版本：2019/12/23

SDS-PAGE紫外成像凝胶制备试剂盒

Cat.NO.: ZD304D

产品组成：

试剂盒组成	ZD304D (125次)	货号规格
分离胶A液2×	250ml	ZD304D-8　可制备125块8%的mini胶（0.75mm）
分离胶B液2×	250ml	ZD304D-10　可制备125块10%的mini胶（0.75mm）
浓缩胶A液2×	80ml	ZD304D-12　可制备125块12%的mini胶（0.75mm）
浓缩胶B液2×	80ml	ZD304D-15　可制备125块15%的mini胶（0.75mm）
10%过硫酸铵	10ml	
说明书	1 份	

产品特点：

紫外成像：紫外10min即可观察蛋白条带。

快速电泳：电泳速度和转膜速度提升。

简单快速：无需复杂配制，只需要1:1添加即可。

避免异味：无需使用TEMED。

使用前必读：

本产品制得的凝胶电泳速度和转膜速度较传统凝胶都有提升。在紫外光（300nm）照射下1-10min内即可显现蛋白条带。成像结束后，不影响后续转膜操作。

重要：使用本产品需要满足以下条件：

(1) 有紫外照胶仪或Stain-free系统照胶仪；

(2) 有一个高分辨的CCD采集头；

(3) 软件在采集图像时可支持至少2秒曝光。

如无法满足以上条件中(2)、(3)要求，也可以勉强使用，但曝光效果和图像质量会下降，请您熟知。

ZOMANBIO

1、推荐电泳条件：先80V电泳30min，再120V电泳1-1.5h。

电泳注意事项：

① 不能超过电泳槽能承受最大电压；

② 电泳液不能过热。

2、转膜条件：推荐恒流湿转。转移时间可缩短至原来时间的3/4，例：原来条件为200mA湿转2h，在使用ZD304E凝胶时，可使用条件200mA湿转1.5h。

3、观察条带：正常电泳结束后，用双蒸水漂洗凝胶，在紫外照胶仪中紫外照射1-10min，一般5min即可达到最亮，调整曝光时间2S，采集图像。

紫外显色注意事项：

① 蛋白条带亮度和蛋白质氨基酸残基数量和类型有关，故某些蛋白质亮度可能会比传统考马斯亮蓝染色亮度低，属正常现象。

② 长时间紫外照射会产生大量能量，导致凝胶边缘脱水干燥，建议照胶时在凝胶附近滴一些双蒸水保持湿润。

在使用过程中出现问题可联系本公司技术：电话 010 — 62979301。

Order: 010-62617225
Technical: 010-62979301
Email: zomanbio@126.com

ZOMANBIO

本产品仅供科研使用.请勿用于医药、临床治疗、食品及化妆品等用途。

产品简介：

本产品为制备SDS-PAGE凝胶的预混配方，无需复杂配制，只需要1:1添加，再加入聚合催化剂---过硫酸铵溶液，即可凝胶。配胶过程中无需额外添加有臭味的TEMED，环保绿色。制备的凝胶与传统Tris-甘氨酸电泳液完美兼容，且电泳方法一致，在紫外照胶仪中紫外照射1-10min即可观察蛋白条带，不影响后续转膜发光实验。

储存条件：

4℃保存； 室温运输。

10%过硫酸铵：加10ml双蒸水配制为10%溶液。务必分装成0.5ml或一天内使用量的小管-20℃保存，短期可暂时放4℃；通常冻存状态下一年内有效。 过硫酸铵粉末可以室温长期保持，潮解会完全失活，务必密封保存。

制作流程：（以一块 0.75/ 1.0/ 1.5mm 的 mini 胶为例）

A 准备：清洗并组装好制胶槽

B 制备分离胶

1. 等体积混合：取等体积 分离胶A液 和 分离胶B液 混匀，即取两种溶液各 2/ 3/ 4 ml ；

2. 加入聚合催化剂：加入40/ 60/ 80 µl 的 10%过硫酸铵溶液 ，混匀；

3. 灌胶：混合溶液注入制胶玻璃板中（注意：请勿全部注入，可留少许以判断凝胶状态），加入适量水或醇（如异丙醇、正丁醇等）覆盖于下层胶之上；

C 制备浓缩胶

1. 待分离胶凝固后，倒去上层水或醇；注意：当水（醇）和胶之间有一条折射线时，说明胶已凝固。

2. 等体积混合：取等体积 浓缩胶A液 和 浓缩胶B液 混匀，即取两种溶液各 0.5/ 0.75/ 1 ml 。

3. 加入聚合催化剂：然后加入 10/ 15/ 20 µl 的 10%过硫酸铵溶液 ，混匀。

4. 灌胶：注入制胶玻璃板中，插入梳齿；

5. 待上层胶凝固后，拔去梳齿即可用于电泳。注意：请尽量使用新鲜配制的电泳缓冲液。

ZOMANBIO

常见问题及解决办法：

常见问题	可能的原因	建议解决办法
1、凝胶速度太快	过硫酸铵用量过多	客户可根据实际情况调整过硫酸铵用量
2、凝胶速度慢或不凝固	①过硫酸铵失效 ②凝胶过程中频繁晃动	①可增加过硫酸铵用量，当增加过硫酸铵用量后，凝胶时间仍超过30min，建议更换过硫酸铵 ②凝胶过程中不要晃动凝胶模具
3、浓缩胶和分离胶界面不齐	①灌完分离胶后没有封边 ②凝胶模具有轻微漏胶	①灌完分离胶后要用水或醇封边 ②制胶前检测模具是否漏水
4、分离胶凝固后高度变低	①凝胶模具底部漏胶 ②封边用的水或醇体积过多	①制胶前检测模具是否漏水 ②用0.5-1ml体积的水或醇封边，勿多用
5、条带呈笑脸状	①胶中心部分凝固不完全 ②电泳电压过大	①延长凝固时间，表面凝固不代表中间凝固 ②电泳电压一般推荐为80-120v
6、条带拖尾或有竖向纹理	样品溶解不完全，有不溶颗粒或样品中盐离子成分过多	上样前将样品离心，或将蛋白透析后再电泳
7、蛋白有横向扩散	蛋白上样量过大	降低上样量