

官网链接



B站链接



小红书链接



视频号链接



Swiss Affinibody LifeScience AG

网址: www.affinibody.com

邮箱: info@affinibody.com

电话: +41(0)763290285 +86 13120444153





即凝免染PAGE一步法制胶试剂盒

Stain-Free PAGE Gel One-Step Preparation Kit

Catalog # GN08/10/12/15

使用说明书

01 产品特点

免 染	紫外成像，无需定量，无需调整内参
一 步 法	无需封胶,6-8min即可上样
高分辨率	可达梯度胶效果，且无边缘效应
彩 色	上层胶为彩色，加样孔可视
无 异 味	无需添加TEMED，避免恶臭气味

02 产品内容

名称	体积	储存温度	可制胶数量
上层胶溶液A(上A)	80 mL	4°C	0.75mm (>125块)
上层胶溶液B(上B)	80 mL	4°C	
下层胶溶液A(下A)	2×125 mL	4°C	1.00 mm(>100块)
下层胶溶液B(下B)	2×125 mL	4°C	1.50 mm(>75块)
改良型促凝剂 (N-APS)	2×16 mL	4°C/-20°C	

03 配制流程

1. 制胶前准备：

- 1.1 N -APS为液体,可4°C存储3个月,-20°C存储一年以上。
- 1.2 N -APS溶液从4°C/-20°C冰箱取出。

2. 下层胶制备:

- 2.1 按照表1进行下层胶混合液的制备，可根据环境温度相应调整N-APS用量。

表1：下层胶配制推荐表

厚度	下A	下B	N-APS(17-27°C)	N-APS(≥27°C)	N-APS(≤17°C)
0.75 mm	2.0 mL	2.0 mL	60 μL	40 μL	80 μL
1.00 mm	2.7 mL	2.7 mL	80 μL	60 μL	130 μL
1.50 mm	4.0 mL	4.0 mL	120 μL	80 μL	160 μL

- 2.2 取相同体积的下A和下B混合，参照表1根据环境温度，加入适当的N-APS溶液。
- 2.3 充分吹打混匀后注入制胶玻璃板中，当液面距离短玻璃板上沿约1.5cm时，停止注入，并震荡制胶器使液面平整，无需封胶，立刻进行上层胶制备。若等待时间过久，下层胶已发生部分凝固，造成上下层胶接触界面变形。

3. 上层胶制备

- 3.1 按照表2进行上层胶混合液的制备。

表2：上层胶配制推荐表

厚度	上A	上B	N-APS (17-27℃)	N-APS (≥27℃)	N-APS (≤17℃)
0.75 mm	0.5 mL	0.5 mL	53 μL	40 μL	80 μL
1.00 mm	0.75 mL	0.75 mL	80 μL	60 μL	130 μL
1.50 mm	1.0 mL	1.0 mL	106 μL	80 μL	180 μL

- 3.2 取相同体积的上A和上B混合，参照表2根据实验室环境温度，加入适当的**N-APS**溶液。
- 3.3 充分吹打混匀后注入制胶玻璃板中，当液面溢出玻璃板时，停止注入，并震荡制胶器使液面平整，轻轻插入梳子，约**6-8min** **PAGE**胶即可凝固。
- 3.4 建议在电泳缓冲液液面以下拔出梳子，避免胶孔变形。

04 电泳条件

- 1. 传统的Tris-Glycine缓冲液体系，对于小分子量蛋白（10 kD）分辨率较差；
- 2. 使用本公司 Uni™ SDS-PAGE 快速电泳缓冲液（Cat: AFRB-R500），可提高小分子蛋白的分辨率，推荐电泳条件为恒压 300V，25min；
- 3. 兼容传统的Tris-Glycine缓冲液体系，推荐电泳条件为恒压300V，30 min。

05 免染凝胶成像

- 1. 将裸胶放入ddH₂O中漂洗5s左右，轻轻取出裸胶放入事先擦干净的凝胶成像仪载物台上，紫外成像。
- 2. 成像参数设置，以伯乐设备为例，选择蛋白胶成像 Stain Free功能，设置紫外激活45s，自动曝光。为避免长时间激活SDS-PAGE胶变干，建议胶上喷少许ddH₂O保持PAGE胶湿润；对于不具备 Stain Free 功能的凝胶成像仪，可先手动设置302nm或365nm波段的紫外激发2min左右，然后选择核酸成像（Ethidium Bromide模式），曝光时间选择10s左右。个别同时具备化学发光成像功能的凝胶成像设备，可能需要手动调整滤光片使其适合EB成像。
- 3.免染成像可对每个泳道中的总蛋白进行归一化处理，替代内参蛋白作为参照。详细教程请参考亲和生命公众号"如何使用ImageLab软件执行总蛋白归一化的高级教程"。

06 注意事项

- 1. PAGE胶的凝固时间为**6-8min**，若温度过冷或过热导致凝固异常，可适当调节**N-APS**的用量；
- 2. 灌注下层胶以后尽快直接灌注上层胶，如果中间等待时间过久，容易造成下层胶的凝固，上下层胶的分界处扭曲严重，干扰电泳的美观程度；
- 3. 紫外线穿透能力弱，胶与载物台之间不可有玻璃、薄膜或透明塑料隔板等；
- 4. 若拔出梳子后胶孔内有残胶或薄膜样，上层胶中**N-APS**请按照表2中最低比例添加。