

PM-Mini01垂直电泳槽(2块胶)

使用说明书

湖北普美生物科技有限公司
Hubei Pumei Biotechnology Co.,Ltd

官方网址: www.biopmk.com

全国热线: 400-069-8668

武汉市东湖高新区自贸生物创新港B区8层



湖北普美生物科技有限公司
Hubei Pumei Biotechnology Co.,Ltd

目录

CONTENTS

第一章 总论 01

- 1.1 简介
- 1.2 产品构成
- 1.3 产品参数
- 1.4 安全须知

第二章 组装及基本操作 03

- 2.1 凝胶板准备
- 2.2 电泳芯组装与上样所需材料
- 2.3 在缓冲液槽中放置电泳芯
- 2.4 PM-Mini04 缓冲液槽装配
- 2.5 电源条件
- 2.6 凝胶取出

第一章 总论

1.1 简介

PM-Mini01型电泳槽可以运行预制胶和手工灌制的凝胶,最多可容纳2块凝胶同时运行。PM-Mini01型电泳槽带有制胶架和带固定边条的玻璃板,使得手工灌制凝胶变得简便,并防止漏胶。

1.2 产品构成

为达到PM-Mini01电泳槽的最佳使用效果,请在使用前熟悉电泳槽各部件及其组装与分解操作。(参见图 1 和图 2)

带固定边条的玻璃板	指较高并带有永久固定边条的玻璃板。边条的厚度有 0.75; 1.0; 1.5 毫米三种,并被直接显示于玻璃板上。
短玻璃板	是较短的平玻璃板。与带固定边条的玻璃板组合成凝胶三明治夹。
夹胶框	灌胶前放置于桌面上使带边条的玻璃板和短玻璃板对齐并确保其组成凝胶三明治夹。
凝胶夹组件	一个夹胶框、一块带边条玻璃板和一块短玻璃板。
制胶架	保证凝胶夹组件在灌胶过程中不漏胶。包括使凝胶组件密封于灌胶垫上的压力杠杆。
凝胶三明治	带边条的玻璃板和短玻璃板以及其中的聚合凝胶。
单胶堵板	单块模压挡板,用于做1块胶时。
电泳主芯	固定凝胶三明治,并提供U型密封条以及上、下电极和电极连接插头正极(下电极)以红色表示,负极(上电极)以黑色表示。
下槽与上盖	下槽与上盖在电泳过程中完全闭合以确保电泳正常进行,上盖打开即切断电路。

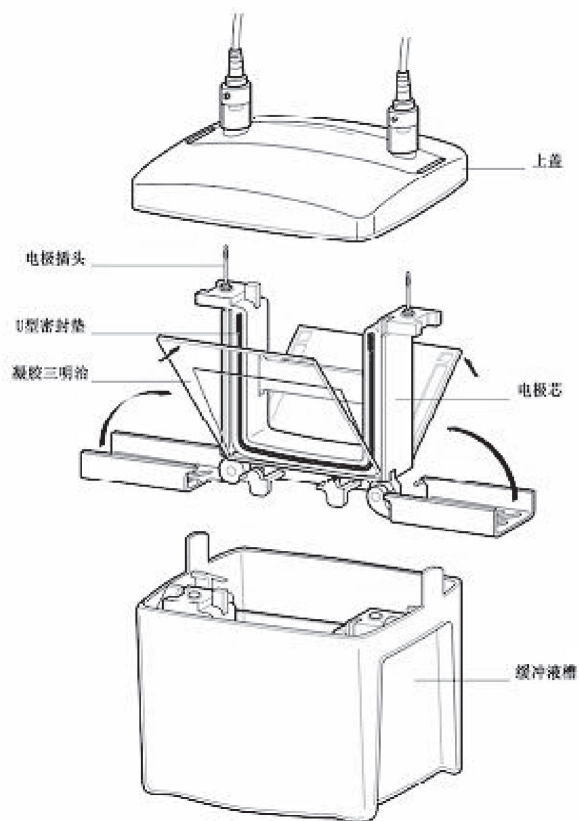


图1 PM-mini01电泳槽组装

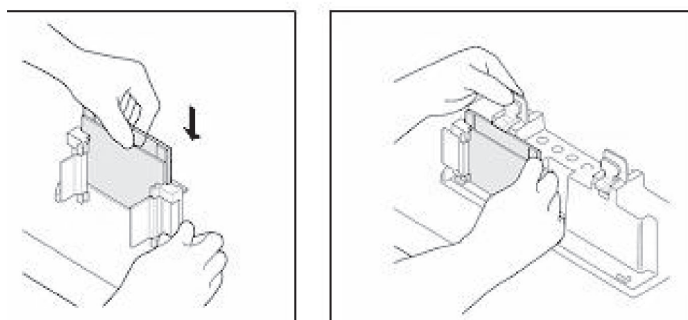


图2 夹胶框与制胶架的组装

1.3 产品参数

配胶名称	材质
制胶架:	聚碳酸酯
销钉、固定环与弹簧:	不锈钢
夹胶框:	复合塑料
制胶密封条:	复合软橡胶
电极芯:	复合塑料
电极:	铂金丝
U型密封垫:	绿色硅橡胶
缓冲液槽与上盖:	聚碳酸酯
加样梳	聚碳酸酯
外形尺寸:	18cm x 14cm x 20cm
电压限制:	400 V
重量(含包装):	2.0 kg

1.4 安全须知

PM-Mini01电泳槽的电源由外接的直流电压电源提供。此电源的输出必须与外部地线隔离,从而保证直流电压的输出全部通过电泳槽,不与地线形成回路。

通过电泳槽的电流全部经过上盖接入,从而为用户提供安全互锁。当上盖被打开时接入电泳槽的电流即被切断,请务必在关断电源后打开或移走上盖。不要尝试在没有上盖的情况下使用电泳槽。

电泳槽所允许的最大操作参数:

最大输入电压	400 V(直流)
最高使用温度	40°C

第二章 组装及基本操作

2.1 凝胶板准备

手工灌制凝胶

(1) 玻璃板夹和制胶架装配

注意:所有玻璃板必须为洁净、干燥的。

- a. 将夹胶框垂直放置在水平桌面上,并使夹胶框处于开放状态。
 - b. 按照所需凝胶厚度选择带边条的玻璃板,将短玻璃板放置其上(见图 3a)。
 - c. 使带边条玻璃板的标记端向上,将两块玻璃板滑入灌胶框,使短玻板一面朝向前方(见图 3b)。
- 注意:确认两块玻璃板平齐处于水平平面上,并且标记方向正确。玻璃板方向错误或者未对齐会造成漏胶。
- d. 玻璃板到位后关合夹胶框,将玻璃板夹紧在夹胶框中(见图 3c)。检查玻璃板底部是否平齐。
 - e. 保持夹胶框扳手朝外,将夹胶框放置于制胶架的灰色密封胶条上。同时将压头压在带边条的玻璃板上(见图 3d)。
 - f. 重复步骤a—e可制作另一块胶板。

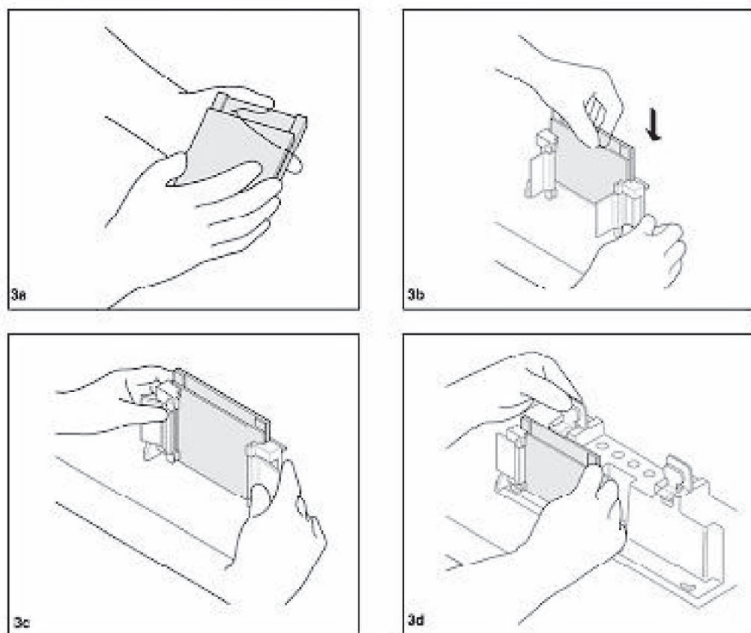


图3 组装夹胶框和制胶架

(2) 灌胶

a. 不连续聚丙烯酰胺凝胶

- ①. 将加样梳完全放入组合好的凝胶夹中,在梳齿下端1厘米处作标记。此标记为分离胶高度。
- ②. 混合除APS及TEMED外的所有试剂来制作分离胶单体溶液。
- ③. 然后在分离胶单体溶液中加入APS和TEMED,混匀后立即用移液枪将溶液注入玻璃板之间至标记处。
- ④. 立即用乙醇或异丙醇覆盖溶液表面。
- ⑤. 放置20到30分钟使凝胶聚合。倒掉表面的乙醇或异丙醇并用吸水纸吸干。不要让醇类物质在胶上超过1小时以防止上部凝胶脱水。
- ⑥. 准备浓缩胶单体溶液。混合除APS和TEMED外的所有试剂。
- ⑦. 在浓缩胶单体溶液中加入APS和TEMED并将溶液注入玻璃板之间直至与短玻璃板平齐。
- ⑧. 在边条之间从上部插入所需的加样梳,确认加样梳两端突起在边条之间引导。完全插入直至梳子背脊与长玻璃板对齐。
- ⑨. 放置20-30分钟使浓缩胶聚合。
- ⑩. 轻轻取出加样梳并以蒸馏水或缓冲液彻底清洗凝胶和玻璃板表面。
- ⑪. 以蒸馏水,去离子水清洗用过的夹胶框和制胶架。

b. 连续聚丙烯酰胺凝胶

- ①. 混合除 APS及TEMED外的所有试剂来制作凝胶单体溶液。
- ②. 在单体溶液中加入APS和TEMED,将溶液注入玻璃板之间直至与短玻璃板平齐。
- ③. 在边条之间从上部插入所需的加样梳,确认梳子两端突起在边条之间引导,完全插入直至梳子背脊与长玻璃板对齐。
- ④. 放置20-30分钟使凝胶聚合。
- ⑤. 轻轻取出加样梳并以蒸馏水或缓冲液彻底清洗凝胶和玻璃板表面。
- ⑥. 以蒸馏水,去离子水清洗用过的夹胶框和制胶架。

2.2 电泳芯组装与上样所需材料：

洁净干燥的PM-Mini01电泳缓冲液下槽，电泳芯，运行缓冲液（700毫升）。

(1) 组装

- a. 将侧夹呈打开方式放置于干净平整桌面上（见图 4a）
 - b. 将凝胶三明治板以短玻璃板向内方式放置于凝胶支撑架上，凝胶支撑架模铸于组件底部且每侧均有两个。此时凝胶板相对中心有30度的夹角。放置第一块胶时须小心确认侧夹保持平衡状态不会翻倒。在另一侧的凝胶支撑架上放置第二块胶。此时共有两块胶每侧一块相对中心倾斜（见图4b）。
注：凝胶板必须以短玻璃板向内方式放置于侧夹两侧。同时，侧夹需要2块胶板组合形成功能组件。如果运行1块胶，则必须使用缓冲液挡板（见图 4b）。
 - c. 用一只手轻轻将2块胶板推向中心靠紧绿色胶垫，确保短玻璃板正在绿色胶垫上端的凹槽之下。
 - d. 一只手压紧胶板，另一只手将绿色侧夹夹合拢在胶板上，使其锁定到位。或用双手持定整个组件并稳定住胶板，同时合拢两侧的侧夹使其锁定到位（见图 4c）。侧夹会推动胶板使短玻璃板与绿色胶垫的凹槽对紧防止漏液（请确认短玻璃板正在绿色胶垫上端的凹槽之下）。此时可以用缓冲液清洗样品孔和上样了（见图4d）。
- 重要提示：请不要尝试在胶板没有被确认正在绿色胶垫上端的凹槽之下时合拢侧夹。为防止胶板在锁定过程中移动，请用一只手稳固均匀地将其加紧在侧夹两侧。

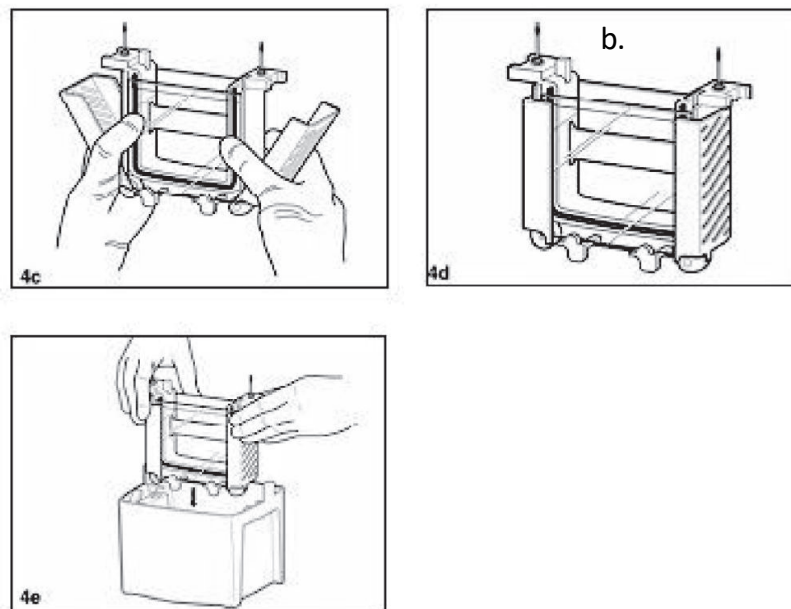
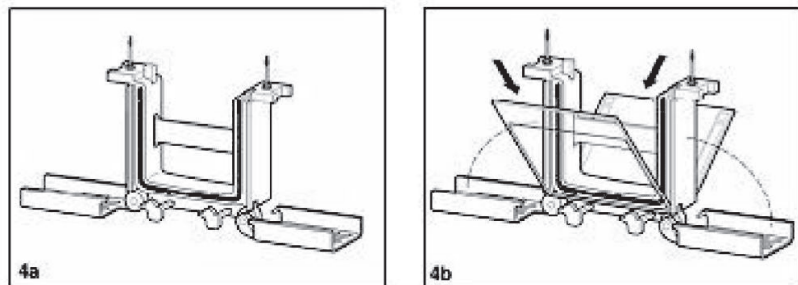


图4 组装

2.3 在缓冲液槽中放置电泳芯

所需缓冲液体积：700毫升。

把PM-Mini01缓冲液下槽放置于平整桌面上，使正面朝前。如果方向正确，槽中边缘的红色标记应该在右边，黑色标记在左边。在缓冲液下槽中加入缓冲液至标记位置。

2.4 PM-Mini01 缓冲液下槽装配

将上盖盖在缓冲液槽上。确认颜色标记的插头与插座相对应。插头、插座的匹配可以使定位准确。上盖上的障碍物可以防止定位错误。拇指用力按压上盖，直到压紧在缓冲液槽上。

2.5 电源条件

- a. 将电源插头认准正负极插入电泳电源插孔内。

b. 给 PM-Mini01 电泳槽通电开始电泳。恒压200V是SDS-PAGE和多数 native PAGE电泳的推荐条件,用户针对不同的应用优化的电压条件会不同。在200V电压条件下运行大约需要40分钟。

2.6 凝胶取出

- a. 电泳完成后关断电源、拔出电源插头。
- b. 移开上盖,小心取出电泳芯,倒出电泳缓冲液。
注:为防止缓冲液漏洒,请在打开夹子前倒掉缓冲液。
- c .打开侧夹,取出凝胶板。
- d.轻轻分离两块玻璃板,从凝胶板中取出凝胶。
- e .采用胶面向下,将胶与玻璃板浸泡在固定或转移缓冲液中的办法使凝胶与玻 璃板分离。
- f. 用后以蒸馏去离子水清洗PM-Mini01电泳槽的电极芯、侧夹和缓冲液下槽。

装箱单

序号	名称	数量
1	电泳槽下槽	1 个
2	电泳槽上盖(含红黑导线)	1 个
3	电泳主芯	1 个
4	连体制胶架(含2根制胶密封条)	1 个
5	夹胶框	2 个
6	厚玻璃板(边条厚度 1.0mm)	3 块
7	短玻璃板	3 块
8	单胶堵板	1 个
9	剥胶铲	2 个
10	说明书、合格证、保修卡	各 1 份