SEAC PAGE Gel Rapid Plus Preparation Kit (10%)

SEAC PAGE 凝胶超快速制备试剂盒（10%）

产品信息 / PRODUCT INFORMATION

货号	SEAC-E159-10		
保存	4°C*	运输	低温

包装规格 / PACKAGING

1 盒 · 约 125 块	0.75 mm 迷你胶
分离胶浓度 10%	SEAC-E159-10

产品概述 / Overview

本试剂盒采用上层胶和下层胶预混配方，加入促凝剂即可制备 10% PAGE 凝胶。上层浓缩胶呈淡蓝色，点样孔清晰易辨，便于上样。预混配方可简化制胶操作，减少接触相关试剂的机会。

每盒约可配制 125 块 0.75 mm 迷你胶；实际制胶数量取决于凝胶厚度、大小及操作损耗。产品所标百分比指分离胶浓度。

产品特点 / Features

01 胶溶液与对应缓冲液按 1:1 等体积混合，无需复杂配制。

02 动手操作约 5 min，无需液封下层胶。

03 彩色示踪，便于区分凝胶并识别点样孔。

04 无需使用 TEMED。

05 电泳条带清晰，小分子蛋白条带易于观察。

产品组分 / Components

组分货号	组分名称	每盒含量	保存条件
SEAC-E159-10-101	彩色上层胶缓冲液-Blue（2×）	80 mL	4°C
SEAC-E159-102	上层胶溶液（2×）	80 mL	4°C，避光
SEAC-E159-10-103	10% 下层胶缓冲液（2×）	250 mL	4°C
SEAC-E159-10-104	10% 下层胶溶液（2×）	250 mL	4°C，避光
SEAC-E159-105	促凝剂	8 mL	分装后 −20°C

保存条件 / Storage

* 试剂盒于 4°C 保存，有效期 12 个月。上层胶溶液及 10% 下层胶溶液需 4°C 避光保存。促凝剂分装后 −20°C 保存；亦可于 4°C 保存至少 3 个月。

制胶流程 / Workflow

下层分离胶：下层胶溶液 + 等体积下层胶缓冲液 → 加促凝剂 → 灌入玻璃板

上层浓缩胶：上层胶溶液 + 等体积彩色上层胶缓冲液 → 加促凝剂 → 加至下层胶上方

无需等待下层胶凝固：插入梳齿 → 待上层胶凝固后使用（制胶流程约 15 min）

凝胶速度受温度影响；具体配比、操作步骤和注意事项见第 2 页。

SEAC-E159-10 · 10% PAGE 凝胶制备

配胶用量、操作步骤与注意事项

配胶用量 / Preparation Volumes

以下为制备一块迷你胶的用量。每行对应一种凝胶厚度，请按同一行取量。

下层分离胶

厚度 mm	胶溶液 mL	缓冲液 mL	促凝剂 µL
0.75	2.0	2.0	40
1.00	2.7	2.7	60
1.50	4.0	4.0	80

上层浓缩胶

厚度 mm	胶溶液 mL	缓冲液 mL	促凝剂 µL
0.75	0.5	0.5	10
1.00	0.75	0.75	15
1.50	1.0	1.0	20

表中胶溶液与缓冲液均为对应的 2× 组分；上层缓冲液使用本盒的彩色上层胶缓冲液-Blue。

操作步骤 / Instructions

01 按胶厚取等体积 10% 下层胶溶液与 10% 下层胶缓冲液，各 2.0 / 2.7 / 4.0 mL，混匀。

02 对应加入 40 / 60 / 80 µL 促凝剂，混匀。

03 注入制胶玻璃板，使液面与短玻璃板上沿的距离比梳齿长度多 0.5 cm。此配方量为过量，请勿全部注入；可留少许于配胶杯中判断凝固情况。

04 使用前摇匀彩色上层胶缓冲液-Blue。取等体积上层胶溶液与该缓冲液，各 0.5 / 0.75 / 1.0 mL，混匀。

05 对应加入 10 / 15 / 20 µL 促凝剂，混匀。

06 无需等待下层胶凝固，将上层胶混合液加入玻璃板，插入梳齿。

07 待上层胶凝固后，拔去梳齿即可电泳。请尽量使用新鲜配制的电泳缓冲液。

注意事项 / Notes

01 推荐电泳条件：200 V，约 40 min。

02 染料长期静置可能有部分沉淀析出，属于正常现象，使用前摇匀即可。

03 不同浓度试剂盒的各组分请勿混用，以免影响制胶及电泳效果。

04 温度越高，凝胶速度越快。室温过高可适当减少促凝剂用量；室温较低可适当增加用量或延长凝胶时间。

05 促凝剂分装后 −20°C 保存。凝胶时间过长可能与促凝剂失效有关，可使用 10% 过硫酸铵替代。

06 配胶前使胶溶液及缓冲液平衡至室温，以减少凝胶中气泡形成。

07 操作时请穿实验服并佩戴一次性手套。

备注 / Disclaimer

本产品仅供科研使用。在确认产品质量出现问题时，本公司承诺为客户免费更换等量的质量合格产品。在所有情况下，本公司对此产品所承担的责任仅限于此产品的价值本身。