

SE600 Ruby

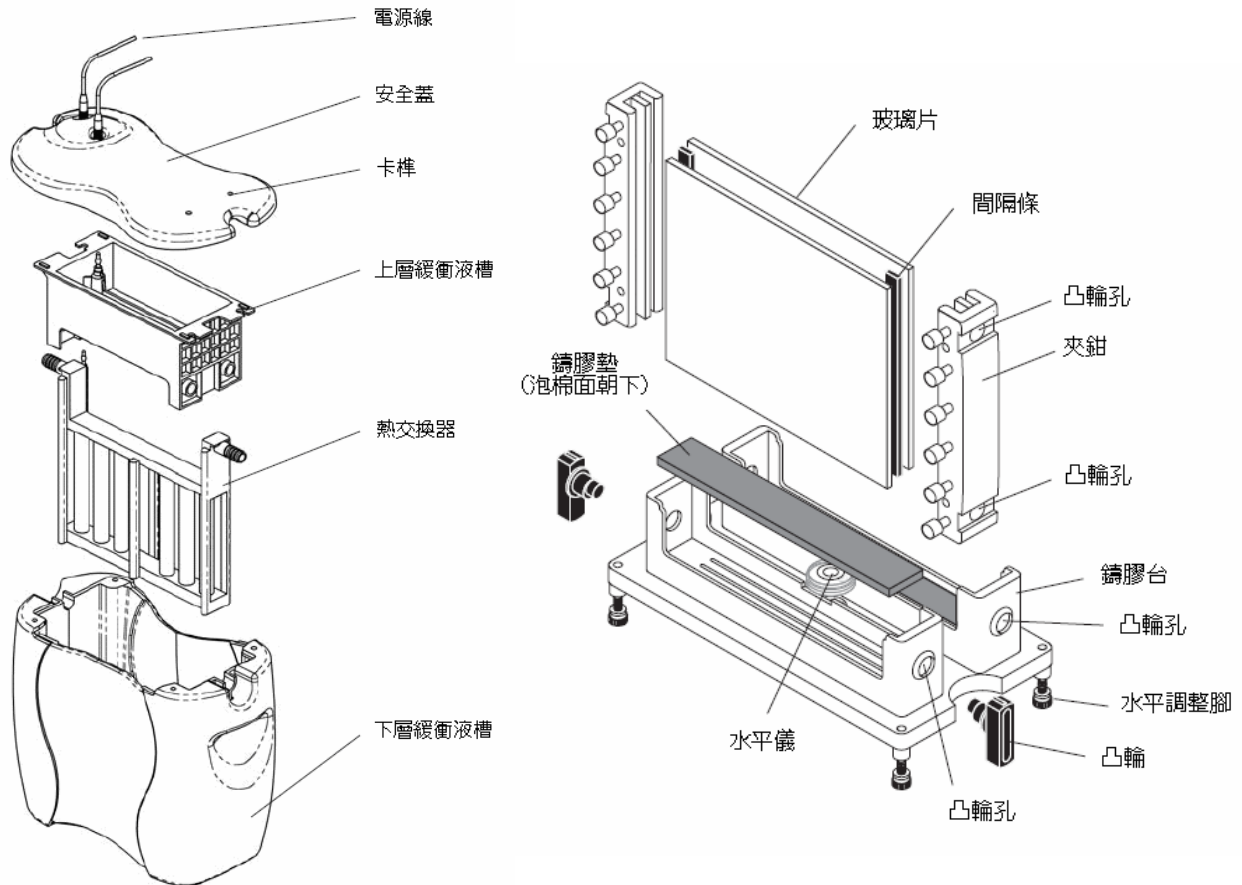
簡易中文操作手冊



奇異亞洲醫療設備股份有限公司



一、主要組成及各部名稱



二、製備自鑄三明治膠

1. 將水平儀放置鑄膠台上，並調整水平調整腳使膠台達到水平。鬆開所有夾鉗的螺絲。
2. 選擇兩片完全乾淨的玻璃片、兩條間隔條組裝成三明治狀，將間隔條分離片 (Spacer-Mate) 放在兩間隔條間、兩玻璃片間，並用夾鉗夾住放在鑄膠台上。
3. 往下輕壓夾鉗、玻璃片、間隔條使之下緣平貼鑄膠墊，以對角線一邊一個方式將兩夾鉗螺絲順序同時鎖緊，再由上而下檢查、鎖緊一次。
4. 將凸輪插進鑄膠台與夾鉗之凸輪孔，再由下往上旋緊。
5. 重複 2、3、4 步驟，將另一片三明治組裝好。
6. 可參考 Table 1 配方，配製第二維電泳膠片。
7. 將配製好的膠溶液倒入玻璃片的空間中，視需要插入齒疏或加入 1~2mL Water-saturated butanol 壓膠，等待膠凝大約 15~30 分鐘。

Table 1. Single-Percentage gel recipes for SE600 system

Final Gel Concentration	5%	7.5%	10%	12.5%	15%
Acylamide/bisacylamide Solution (40%)	12.5ml	18.8ml	25ml	31.3ml	37.5ml
4X Resolving Gel Buffer (See solution H)	25ml	25ml	25ml	25ml	25ml
10% SDS (See solution J)	1ml	1ml	1ml	1ml	1ml
Double-distilled water	61ml	54.7ml	48.5ml	42.2ml	36ml
10% Ammonia persulfate	800ul	800ul	800ul	800ul	800ul
TEMED	50ul	50ul	50ul	50ul	50ul
Total Volume	100ml	100ml	100ml	100ml	100ml

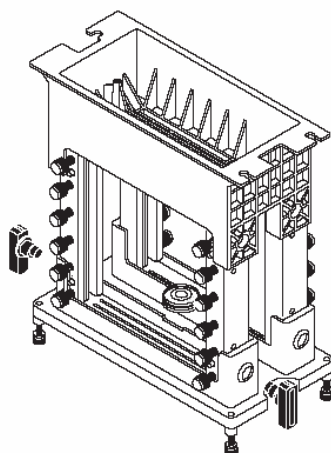
* Ammonium persulfate and TEMED are added immediately prior to casting the gel.

* Preparation of stock solutions is described as above.

8. 以跑膠緩衝液清洗已鑄好之膠面，並以覆滿緩衝液。
9. 加入處理好之樣品，如樣品為膠條，則需倒掉緩衝液後加上 Agarose Sealing Solution 封膠。

三、最後組裝與跑膠

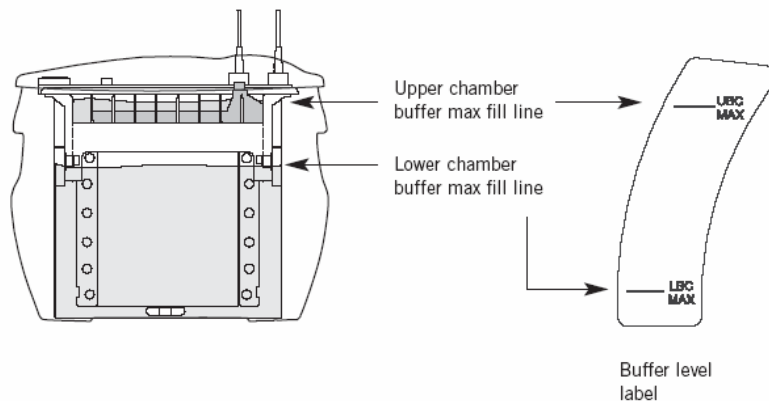
1. 每次操作使用前，清洗上、下層緩衝液槽，並以二次水潤濕。
2. 如果只跑一片膠，則鑄膠台上另一片以壓克力隔板取代原本未鑄之膠片。
3. 將上層緩衝液槽背面之墊片依溝槽位置組裝好，再將槽裝置於兩三明治膠片上，使溝槽墊片與膠片接觸。
4. 旋下鑄膠台上的凸輪，並插入上層緩衝液槽與夾鉗的凸輪孔旋緊。



5. 分離鑄膠器與上層緩衝液槽和膠片裝置，將此裝置放入含熱交換器的下層緩

衝液槽中，熱交換器的電極棒與上層緩衝液槽的電極棒在同一邊。

6. 倒入跑膠緩衝液於上、下層緩衝液槽中，注入至刻度線即可。



7. 蓋上上蓋，電極處密合，電源線插上電源供應器（紅色為正極、黑色為負極），設定電壓、電流、時間等參數後，開始電泳。
電流設定參考：每片 1.5mm 厚膠片為 25mA（2 片 1.5mm 膠片為 50mA）。
注意：需要置於冰箱、冷房或是以冷卻循環水控溫，溫度設定 4 度 C。
電壓設定參考：不限制電壓，初始電壓大約 80-90V，最後電壓大約 250-400V。
依上述電流、電壓設定，時間大約需 5 小時。

四、結束電泳之後

1. 當追蹤染劑到達膠片底部，停止電源供應器、關閉控溫循環水裝置，打開上蓋。
2. 拿出上層緩衝液槽與膠片裝置，倒出緩衝液後，拆除凸輪、旋鬆夾鉗螺絲，卸下三明治膠。
3. 以拆膠尺拆膠，小心地將膠片刮下至染色槽中。
4. 清洗所有用過的裝置，二次水浸溼後陰乾。

五、維護與注意事項

1. 不要高溫滅菌或加熱高於 45 度 C。
2. 不要使用有機溶劑、腐蝕性、強力清潔劑、強酸鹼溶液等清洗。
3. 不要浸泡鑄膠墊片。

如有任何其他疑問，請參閱原廠操作手冊或洽詢產品專員。