

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 1 部門第 2 区分

【発行日】平成26年2月27日 (2014.2.27)

【公表番号】特表2010-540013(P2010-540013A)

【公表日】平成22年12月24日 (2010.12.24)

【年通号数】公開・登録公報2010-051

【出願番号】特願2010-525473(P2010-525473)

【国際特許分類】

A 6 1 M 16/04 (2006.01)

A 6 1 B 17/24 (2006.01)

A 6 1 M 25/10 (2013.01)

B 2 9 C 49/00 (2006.01)

B 2 9 K 9/06 (2006.01)

B 2 9 K 23/00 (2006.01)

B 2 9 K 27/06 (2006.01)

B 2 9 K 67/00 (2006.01)

B 2 9 K 75/00 (2006.01)

【F I】

A 6 1 M 16/04 A

A 6 1 B 17/24

A 6 1 M 25/00 4 1 0 B

A 6 1 M 25/00 4 1 0 H

B 2 9 C 49/00

B 2 9 K 9:06

B 2 9 K 23:00

B 2 9 K 27:06

B 2 9 K 67:00

B 2 9 K 75:00

【誤訳訂正書】

【提出日】平成26年1月6日 (2014.1.6)

【誤訳訂正 1】

【訂正対象書類名】特許請求の範囲

【訂正対象項目名】全文

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

チューブ状ワークピースからブロー成形された気管切開チューブ用の膨張可能バルーンであって、

前記チューブ状ワークピースが、熱可塑性ポリマーから成り、ルーメンを有する、モールド内で前記バルーンにブロー成形される原料チューブを含み、

熱可塑性ポリウレタンポリマー、熱可塑性ポリオレフィンエラストマー、熱可塑性ポリオレフィンブロックコポリマー、S B S ジブロックエラストマー、S E B S トリブロックエラストマー、ポリ塩化ビニル、ポリエチレン・テレフタレート、それらのブレンド、あるいはそれらの混合物から構成され、

前記バルーンの第 2 の側部の壁厚を、該第 2 の側部に対向する前記バルーンの第 1 の側部の壁厚よりも薄くするために、前記原料チューブの壁厚が周方向に不均一になるように前記ルーメンの中心が前記原料チューブの中心から外れており、

前記バルーンの前記第2の側部は、前記原料チューブの壁厚の薄い部分から形成されたことを特徴とするバルーン。

【請求項2】

請求項1に記載のバルーンであって、

前記チューブ状ワークピースが、6 mmないし11 mmの外径と、70  $\mu$ mないし150  $\mu$ mの壁厚を有することを特徴とするバルーン。

【請求項3】

請求項1に記載のバルーンであって、

前記チューブ状ワークピースが、外面上に形成された長さ方向に延びる直線状のマークをさらに有することを特徴とするバルーン。

【請求項4】

請求項1に記載のバルーンであって、

前記チューブ状ワークピースが、対称的なモールド内でブロー成形され、

前記第2の側部の壁厚が5  $\mu$ mないし15  $\mu$ mであり、前記第1の側部の壁厚が15  $\mu$ mないし30  $\mu$ mであることを特徴とするバルーン。

【請求項5】

請求項1に記載のバルーンであって、

非対称のモールド内でブロー成形され、

前記第2の側部の壁厚が15  $\mu$ m以上であり、前記第2の側部の壁厚よりも厚い前記第1の側部の壁厚が30  $\mu$ m以下であることを特徴とするバルーン。

【請求項6】

チューブ状ワークピースからブロー成形され、気管切開チューブに使用される、その両端部に各々形成された開口部の一方または両方が該端部の中心から外れている膨張可能バルーンであって、

前記チューブ状ワークピースは、熱可塑性ポリウレタンポリマーから成り、ルーメン及び6 mmないし11 mmの外径を有する、モールド内で前記バルーンにブロー成形される原料チューブを含み、

前記バルーンの前記第2の側部の壁厚を、該第2の側部に対向する前記バルーンの前記第1の側部の壁厚よりも薄くするために、前記原料チューブの壁厚が周方向に不均一になるように前記ルーメンの中心が前記原料チューブの中心から外れており、

前記バルーンの前記第2の側部は、前記原料チューブの壁厚の薄い部分から形成されたことを特徴とするバルーン。

【請求項7】

気管切開チューブに使用される、その両端部に各々形成された開口部が該端部の中心に位置する、チューブ状ワークピースからブロー成形された膨張可能バルーンであって、

前記チューブ状ワークピースは、熱可塑性ポリウレタンポリマーから成り、ルーメン及び6 mmないし11 mmの外径を有する、モールド内で前記バルーンにブロー成形される原料チューブを含み、

前記バルーンの前記第2の側部の壁厚を、該第2の側部に対向する前記バルーンの前記第1の側部の壁厚よりも薄くするために、前記原料チューブの壁厚が周方向に不均一になるように前記ルーメンの中心が前記原料チューブの中心から外れており、

前記バルーンの前記第2の側部は、前記原料チューブの壁厚の薄い部分から形成されたことを特徴とするバルーン。

【請求項8】

請求項1に記載のバルーンであって、

遠位端部、近位端部、遠位側取付領域、近位側取付領域、並びに、前記近位端部と前記遠位端部とを接続する第1の壁部及び第2の壁部を有することを特徴とするバルーン。

【請求項9】

請求項8に記載のバルーンであって、

前記遠位端部から前記近位端部までの距離が、25 mmないし60 mmであることを特

徴とするバルーン。

【請求項 10】

請求項 1 に記載のバルーンであって、

前記ワークピースを、そのより厚い部分が非対称モールドにおける小さい部分に面するようにして前記非対称モールド内に配置され、作製されたバルーンが、該非対称モールドで対称的なチューブから作製したバルーンよりもより周方向に不均一な厚さを有することを特徴とするバルーン。

【誤訳訂正 2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0009

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0009】

本発明は、気管切開チューブに用いられるバルーンの作製に使用される、ルーメンを有するチューブ状ワークピースに関する。前記ワークピースは非対称であり、バルーンのデザイナーが、バルーンにおける互いに異なる領域の壁厚をより正確に調節することを可能にする。

また、本発明のある側面は、チューブ状ワークピースからブロー成形された気管切開チューブ用の膨張可能バルーンに関する。前記チューブ状ワークピースが、熱可塑性ポリマーから成り、ルーメンを有する、モールド内で前記バルーンにブロー成形される原料チューブを含む。熱可塑性ポリウレタンポリマー、熱可塑性ポリオレフィンエラストマー、熱可塑性ポリオレフィンブロックコポリマー、SBSジブロックエラストマー、SEBSTリブロックエラストマー、ポリ塩化ビニル、ポリエチレン・テレフタレート、それらのブレンド、あるいはそれらの混合物から構成される。前記バルーンの第2の側部の壁厚を、該第2の側部に対向する前記バルーンの第1の側部の壁厚よりも薄くするために、前記原料チューブの壁厚が周方向に不均一になるように前記ルーメンの中心が前記原料チューブの中心から外れている。前記バルーンの前記第2の側部は、前記原料チューブの壁厚の薄い部分から形成される。前記チューブ状ワークピースが、6 mmないし11 mmの外径と、70  $\mu$ mないし150  $\mu$ mの壁厚を有してもよい。前記チューブ状ワークピースが、外面上に形成された長さ方向に延びる直線状のマークをさらに有してもよい。前記チューブ状ワークピースが、対称的なモールド内でブロー成形され、前記第2の側部の壁厚が5  $\mu$ mないし15  $\mu$ mであり、前記第1の側部の壁厚が15  $\mu$ mないし30  $\mu$ mであってもよい。非対称のモールド内でブロー成形され、前記第2の側部の壁厚が15  $\mu$ m以上であり、前記第2の側部の壁厚よりも厚い前記第1の側部の壁厚が30  $\mu$ m以下であってもよい。遠位端部、近位端部、遠位側取付領域、近位側取付領域、並びに、前記近位端部と前記遠位端部とを接続する第1の壁部及び第2の壁部を有してもよく、この場合、前記遠位端部から前記近位端部までの距離が、25 mmないし60 mmであってもよい。前記ワークピースを、そのより厚い部分が非対称モールドにおける小さい部分に面するようにして前記非対称モールド内に配置され、作製されたバルーンが、該非対称モールドで対称的なチューブから作製したバルーンよりもより周方向に不均一な厚さを有してもよい。

また、本発明のある側面は、チューブ状ワークピースからブロー成形され、気管切開チューブに使用される、その両端部に各々形成された開口部の一方または両方が該端部の中心から外れている膨張可能バルーンであって、前記チューブ状ワークピースは、熱可塑性ポリウレタンポリマーから成り、ルーメン及び6 mmないし11 mmの外径を有する、モールド内で前記バルーンにブロー成形される原料チューブを含み、前記バルーンの第2の側部の壁厚を、該第2の側部に対向する前記バルーンの第1の側部の壁厚よりも薄くするために、前記原料チューブの壁厚が周方向に不均一になるように前記ルーメンの中心が前記原料チューブの中心から外れており、前記バルーンの前記第2の側部は、前記原料チューブの壁厚の薄い部分から形成されたことを特徴とする。

また、本発明のある側面は、気管切開チューブに使用される、その両端部に各々形成さ

れた開口部が該端部の中心に位置する、チューブ状ワークピースからブロー成形された膨張可能バルーンであって、前記チューブ状ワークピースは、熱可塑性ポリウレタンポリマーから成り、ルーメン及び6 mmないし11 mmの外径を有する、モールド内で前記バルーンにブロー成形される原料チューブを含み、前記バルーンの第2の側部の壁厚を、該第2の側部に対向する前記バルーンの第1の側部の壁厚よりも薄くするために、前記原料チューブの壁厚が周方向に不均一になるように前記ルーメンの中心が前記原料チューブの中心から外れており、前記バルーンの前記第2の側部は、前記原料チューブの壁厚の薄い部分から形成されたことを特徴とする。