

【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2部門第4区分

【発行日】平成16年11月18日(2004.11.18)

【公表番号】特表2001-516296(P2001-516296A)

【公表日】平成13年9月25日(2001.9.25)

【出願番号】特願平10-540655

【国際特許分類第7版】

B 2 9 C 65/66

A 6 1 M 25/00

// B 2 9 L 31:24

【F I】

B 2 9 C 65/66

A 6 1 M 25/00 3 0 6 Z

A 6 1 M 25/00 4 0 5 D

A 6 1 M 25/00 4 1 0 Z

B 2 9 L 31:24

【手続補正書】

【提出日】平成15年12月26日(2003.12.26)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】補正の内容のとおり

【補正方法】変更

【補正の内容】

手続補正書

平成15年12月26日



特許庁長官殿

1. 事件の表示

平成10年特許願第540655号

2. 補正をする者

氏名（名称） アドヴァンスト カーディオヴァスキュラー
システムズ インコーポレーテッド

3. 代理人

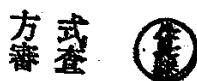
住所 〒540-0001
大阪府大阪市中央区城見1丁目3番7号 IMPビル
青山特許事務所
電話 06-6949-1261 FAX 06-6949-0361

氏名 弁理士 (6214) 青山 葵



4. 補正対象書類名 明細書および請求の範囲

5. 補正対象項目名 明細書および請求の範囲



6. 補正の内容

次の箇所を補正します。

I. 明細書

- (1) 第1頁第5行（冒頭の「明細書」の行を含む）、「(P C T A)」とあるを、「(P T C A)」と補正する。
- (2) 第3頁第7～8行、「切断した」とあるを、「断面を示した」と補正する。
- (3) 第3頁第9行、第3頁第10行および第3頁第11行、「横軸」とあるを、「径方向」と補正する。

I I . 請求の範囲

別紙のとおり

以 上

(別 紙)

請 求 の 範 囲

1. 高強度の流体密封連結で金属部材にポリマー部材を固定する方法であつて、
 - a) 金属部材にポリマー部材を装着する工程；および
 - b) ポリマー材料を可塑変形に付しながら、ポリマー材料のガラス転移点より高く、融点より低い温度で、金属部材に対してポリマー部材をホットプレスする工程を含んでなる方法。
2. ポリマー部材が、延在する内側管腔を有するチューブ状態要素であり、金属部材の少なくとも1部分がポリマー部材の内側管腔内に配置され、金属部材を囲むポリマー材料が内側管腔内の金属部材の部分に対してホットプレスされる請求項1に記載の方法。
3. ポリマー部材を形成するポリマー材料が、ポリエーテルエーテルケトン、ポリエーテルアミド、ポリフェニレンスルフィドおよびポリスルホンからなる群から選択される熱可塑性ポリマーである請求項1に記載の方法。
4. 金属部材に対するポリマー部材のホットプレスが、ポリマー部材および金属部材のまわりに熱収縮性部材を配置すること、熱収縮性部材を加熱してポリマー部材および金属部材に対して熱収縮性部材を収縮させること、ポリマー部材および金属部材の温度をポリマー材料のガラス転移点を超える温度に上昇させ、十分に圧力をかけ、ポリマー部材を可塑変形させ、金属部材に結合することを含む請求項1に記載の方法。
5. 热収縮性部材がポリマー材料および金属部材の間の接合部から取り外される請求項4に記載の方法。
6. 热収縮性部材がポリマーカラーである請求項4に記載の方法。
7. ポリマーカラーがフルオロポリマーから形成される請求項4に記載の方法。
8. a) 近位末端および遠位末端ならびに近位末端と遠位末端の間に延在する内側管腔を有する長い金属チューブ状部材；
b) 近位末端および遠位末端ならびに近位末端と遠位末端の間に延在する内側管腔を有するポリマーチューブ状部材；および

c) 金属チューブ状部材の一部分とポリマーチューブ状部材の一部分の間のホットプレス結合

を含んでなる長いシャフトを有する管内カテーテル。

9. ポリマー材料が、ポリエーテルエーテルケトン、ポリエーテルアミド、ポリフェニレンスルフィドおよびポリスルホンからなる群から選択される熱可塑性ポリマーである請求項9に管内カテーテル。

10. ポリマーチューブ状部材の一末端が、金属チューブ状部材の一末端の外側に配置され、ホットプレス結合されている請求項8に記載の管内カテーテル。

11. a) 近位末端および遠位末端ならびに近位末端と遠位末端の間に延在する内側管腔を有する金属チューブ状部材の部分に少なくとも形成される近位シャフトセクション；

b) 近位末端および遠位末端ならびに近位末端と遠位末端の間に延在する内側管腔を有するポリマーチューブ状部材の部分に少なくとも形成される遠位シャフトセクション；

c) 金属チューブ状部材の部分とポリマーチューブ状部材の部分の間のホットプレス結合；および

d) ポリマーチューブ状部材の内側管腔と流体連結している内部を有する遠位シャフトセクション上の膨張性拡張バルーン
を含んでなるバルーン拡張カテーテル。

12. a) 近位末端および遠位末端ならびに近位末端と遠位末端の間に延在する内側管腔を有する長い金属チューブ状部材；

b) 近位末端および遠位末端ならびに近位末端と遠位末端の間に延在する内側管腔を有するポリマーアダプター；および

c) 金属チューブ状部材の近位末端とポリマーアダプターの遠位末端の間のホットプレス結合；

を含んでなる長いシャフトを有する管内カテーテル。

13. ポリマーアダプターの遠位末端を、金属チューブ状部材の近位末端の外側に結合する請求項12に記載の管内カテーテル。

14. 金属チューブ状部材の内側管腔が、アダプターの内側管腔に流体連結さ

れている請求項13に記載の管内カテーテル。

15. a) 近位末端および遠位末端ならびにその中を延在する第1内側管腔を有する金属チューブ状部材の部分に少なくとも形成される長い近位シャフトセクション；
- b) 近位末端および遠位末端、遠位末端の第1ポートおよび遠位末端に最も近くにある第2ポート、内部を有する拡張バルーン、その中に延在し、金属チューブ状部材中の第1内側管腔および拡張バルーンの内部と流体連結している第2内側管腔、ならびに第1ポートおよび第2ポートと流体連結している第3内部管腔を有する、ポリマーチューブ状部材の部分に少なくとも形成される長い遠位シャフトセクション；
- c) 金属チューブ状部材の部分とポリマーチューブ状部材の部分の間のホットプレス結合を含んでなる迅速交換タイプ部バルーン拡張カテーテル。