

【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】令和1年5月9日(2019.5.9)

【公表番号】特表2018-516623(P2018-516623A)

【公表日】平成30年6月28日(2018.6.28)

【年通号数】公開・登録公報2018-024

【出願番号】特願2017-553262(P2017-553262)

【国際特許分類】

A 6 1 B 5/0215 (2006.01)

A 6 1 M 25/09 (2006.01)

【F I】

A 6 1 B 5/02 6 1 0 C

A 6 1 M 25/09 5 1 0

【誤訳訂正書】

【提出日】平成31年3月27日(2019.3.27)

【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】

近位部及び遠位部を含む血管内デバイスであって、

前記遠位部は、

コア部材と、

前記コア部材に沿って延在する複数の通信線と、

前記複数の通信線が巻き付けられた前記コア部材の周りに成形又は押し出し加工されたポリマージャケットであって、前記コア部材の一部分に少なくとも沿って延在するポリマージャケットと、

前記ポリマージャケットの遠位に配置され、前記複数の通信線に通信可能に結合されるセンシング要素と

を含む、血管内デバイス。

【請求項2】

前記センシング要素は、圧力センサ、フローセンサ、及び超音波トランステューサのうちの少なくとも1つを含む、請求項1に記載の血管内デバイス。

【請求項3】

前記ポリマージャケットは、X線不透過性マーカー要素を定義するためのX線不透過性材料が埋設された少なくとも1つの部分を含む、請求項1に記載の血管内デバイス。

【請求項4】

X線不透過性マーカー要素の周りに前記ポリマージャケットが形成されるように、前記コア部材の周りに配置される当該X線不透過性マーカー要素を更に含む、請求項1に記載の血管内デバイス。

【請求項5】

前記ポリマージャケットは、ポリウレタン、ペレセン、ペバックス、及びナイロンからなる熱可塑性ポリマーの群から選択されたポリマーから形成される、請求項1に記載の血管内デバイス。

【請求項6】

前記ポリマージャケットは、約0.035"より小さい外径を有する、請求項1に記載

の血管内デバイス。

【請求項 7】

血管内デバイスを形成する方法であって、当該方法は、
複数の通信線をセンシング要素に通信可能に結合するステップと、
前記複数の通信線をコア部材に沿って延在させるステップと、
ポリマージャケットを前記コア部材及び前記複数の通信線の周りに形成するステップであって、前記ポリマージャケットは、前記コア部材の一部分に少なくとも沿って延在する、ステップと、を含み、
前記ポリマージャケットを形成するステップは、ポリマーを含むチャンバの、前記コア部材及び前記複数の通信線に対する相対運動を含む、方法。

【請求項 8】

前記センシング要素は、圧力センサ、フローセンサ、及び超音波トランステューサのうちの少なくとも1つを含む、請求項7に記載の方法。

【請求項 9】

前記複数の通信線を前記コア部材に沿って延在させるステップは、前記複数の通信線を前記コア部材に巻きつけるステップを含む、請求項7に記載の方法。

【請求項 10】

前記ポリマージャケットの少なくとも一部分にX線不透過性マーカー要素を定義するためのX線不透過性材料を埋設するステップをさらに含む、請求項7に記載の方法。

【請求項 11】

前記コア部材の周りにX線不透過性マーカー要素を配置するステップをさらに含む、請求項7に記載の方法。

【請求項 12】

前記ポリマージャケットは、ポリウレタン、ペレン、ペバックス、及びナイロンからなる可塑性ポリマーの群から選択されたポリマーから形成される、請求項7に記載の方法。

【請求項 13】

前記ポリマージャケットは、約0.035"より小さい外径を有するように形成される、請求項7に記載の方法。

【請求項 14】

前記複数の通信線は、前記ポリマージャケットの形成と同時に前記コア部材に巻きつけられる、請求項9に記載の方法。

【請求項 15】

前記チャンバの近傍の開口部は、前記ポリマージャケットの所望の外径に概ね等しい外径を有する、請求項7に記載の方法。

【誤訳訂正2】

【訂正対象書類名】明細書

【訂正対象項目名】0042

【訂正方法】変更

【訂正の内容】

【0042】

概して、ポリマージャケット120は、成形、押し出し加工及び／又はそれらの組み合せを含む、任意の適切な手段を用いて形成することができる。例えば、幾つかの実施態様では、通信線129を巻きつけられたコア部材126は、モールド内に配置することができ、ポリマーは、ポリマージャケット120を形成するようにモールド内に注入することができる。幾つかの実施態様では、巻きつけられた通信線129を有するコア部材126は、ポリマーを含むチャンバに対して移動される。例えば、巻きつけられた通信線129を有するコア部材126は、ポリマーが、ポリマージャケット120を画定するようにコア部材126の長さに沿って施されるように、ポリマーを含むチャンバを通して引く（又は押す）ことができる。代替的に、ポリマーを含むチャンバは、コア部材126が動か

ないようにしながら、複数の通信線 129 が巻きつけられたコア部材 126 上を動かされ得る。チャンバは、コア部材 126 をコーティングしてポリマージャケットを形成するためにポリマーの適切な供給が常に存在することを確実にするために、ポリマーの加圧供給部を有することができる。幾つかの例では、チャンバの近傍の開口部（例えば、チャンバの出口又はチャンバの出口の近傍の別個の構成要素）は、ポリマージャケットの所望の外径に概ね等しい外径を有する。この点に関して、チャンバからポリマーが施されたコア部材 126 が開口部を通過するとき、所望の直径を超えて延在する余剰のポリマーは、開口部の境界への接触により除去され得る。