

【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11月27日(2014.11.27)

【公表番号】特表2013-545509(P2013-545509A)

【公表日】平成25年12月26日(2013.12.26)

【年通号数】公開・登録公報2013-069

【出願番号】特願2013-533943(P2013-533943)

【国際特許分類】

A 6 1 L 31/00 (2006.01)

A 6 1 F 2/82 (2013.01)

【F I】

A 6 1 L 31/00 P

A 6 1 F 2/82

【手続補正書】

【提出日】平成26年10月9日(2014.10.9)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

150 ~ 200 kDa の数平均分子量 (Mn) を有する PLLA 樹脂を用意するステップと、

前記 PLLA 樹脂を押出機内において熔融状態で加工するステップと、

前記加工された PLLA 樹脂から PLLA チューブを形成するステップと、

前記 PLLA チューブからステントスキャフォールディングを作製するステップと、

前記ステントスキャフォールディングを 20 ~ 35 kGy の線量での電子線照射への曝露によって滅菌するステップと、

を含み、

滅菌前のスキャフォールディングの Mn が 100 ~ 150 kDa であり、

滅菌されたステントスキャフォールディングの Mn が少なくとも 70 kDa である、
ステントの作製方法。

【請求項 2】

前記押出機内の加工温度が 195 ~ 210 である、

請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記電子線照射の線量が 22 ~ 27 kGy である、

請求項 1 に記載の方法。

【請求項 4】

滅菌前のスキャフォールディングの Mn が 110 ~ 130 kDa である、

請求項 1 に記載の方法。

【請求項 5】

滅菌されたスキャフォールディングの Mn が 80 ~ 90 kDa である、

請求項 1 に記載の方法。