

【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】

150～200kDa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溶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20～35kGy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100～150kDa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70kDa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22～27kGy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110～130kDa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80～90kDaである、

請求項1に記載の方法。