

【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28年3月24日 (2016.3.24)

【公表番号】特表2015-527116(P2015-527116A)

【公表日】平成27年9月17日 (2015.9.17)

【年通号数】公開・登録公報2015-058

【出願番号】特願2015-521595(P2015-521595)

【国際特許分類】

A 6 1 F 2/90 (2013.01)

A 6 1 F 2/958 (2013.01)

A 6 1 L 31/00 (2006.01)

【F I】

A 6 1 F 2/90

A 6 1 F 2/958

A 6 1 L 31/00 P

【手続補正書】

【提出日】平成28年2月1日 (2016.2.1)

【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】

二軸方向に拡張された高分子チューブから形成されたバルーン拡張型スキャフォールドを備え、

前記スキャフォールドは、リンクによって相互接続された複数のリングの網状体を形成しており、

1つのリング当たり12個のクラウン、および

実質的にすべての隣接するリング対を接続する最大2つのリンクを含み、

前記スキャフォールドの任意のリングについて、リンクに接続された各クラウンの各側に、同数の支持されないクラウンが存在し、

5～6mmの公称管腔直径を有する血管について、最大約0.5mm、約0.4mm～0.6mm、または1mm未満の後期管腔損失があり、前記後期管腔損失が、身体の末梢血管内への医療器具の埋込み後1カ月以内に観察可能である、末梢血管に埋め込まれる医療器具。

【請求項 2】

前記スキャフォールドが、半結晶構造を有する高分子チューブから形成され、前記高分子チューブが、押し出された高分子チューブが400%を超える径方向延伸比率を用いて径方向に拡張されて、約10ミクロン未満の径方向拡張後の平均結晶サイズを有する径方向に拡張されたチューブを製造するプロセスから得られる、請求項1に記載の器具。

【請求項 3】

前記高分子が PLLA である、請求項2に記載の器具。

【請求項 4】

前記スキャフォールドが6mmの送達バルーンにクリンプされて、少なくとも7mmの外径を有するチューブから切断される、請求項1に記載の器具。

【請求項 5】

前記スキャフォールドが送達バルーンにクリンプされる、請求項1に記載の器具。

## 【請求項 6】

前記スキャフォールドが約 0 . 0 1 1 インチの壁厚を有する、請求項 1 に記載の器具。

## 【請求項 7】

前記スキャフォールドが 1 0 0 mmの長さ、3 . 5 mmの外壁直径を有する、請求項 1 に記載の器具。

## 【請求項 8】

リング構造を形成するストラットのストラット幅の、壁厚に対するアスペクト比 ( A R ) が約 0 . 7 である、請求項 1 に記載の器具。

## 【請求項 9】

接続リンク幅の、壁厚に対するアスペクト比 ( A R ) が約 0 . 7 である、請求項 1 に記載の器具。

## 【請求項 10】

バルーンにクリンプされる前の前記スキャフォールドのクラウン角度が約 8 0 度である、請求項 1 に記載の器具。

## 【請求項 11】

第 1 のリングおよび第 2 のリングを接続する第 1 のリンク対が 1 8 0 度離れ、第 2 のリングを第 3 のリングに接続する第 2 のリンク対が 1 8 0 度離れて、前記第 1 の接続リンク対から 9 0 度のところに配置される、請求項 1 に記載の器具。

## 【請求項 12】

前記スキャフォールドのセルが、各 Y クラウンと W クラウンとの間に 2 つの U - クラウンを有し、W クラウンおよび Y クラウンを形成する前記リンクが互いに平行である、請求項 1 に記載の器具。

## 【請求項 13】

前記スキャフォールドがバルーンにクリンプされ、クリンプされたスキャフォールド構造が、

( 1 ) 前記スキャフォールドが、前記スキャフォールドの二軸方向拡張によって生じる、略径方向に位置合わせされた高分子鎖を有し、

( 2 ) 前記スキャフォールドが、開始直径またはクリンプ前直径から、その開始直径の少なくとも 1 / 2 ~ 1 / 3 の直径までクリンプされることを特徴とする、請求項 1 に記載の器具。

## 【請求項 14】

前記スキャフォールドが P L L A から作製された、請求項 13 に記載の器具。

## 【請求項 15】

前記スキャフォールドがクリンプ前に約 8 0 度のクラウン角度を成し、クリンプ時に前記クラウン角度が 1 0 度未満、または 5 度未満、または約 0 度になる、請求項 13 に記載の器具。