

【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 17 年 8 月 11 日 (2005.8.11)

【公表番号】 特表 2001-510408 (P2001-510408A)

【公表日】 平成 13 年 7 月 31 日 (2001.7.31)

【出願番号】 特願 平 10-533222

【国際特許分類第 7 版】

B 2 9 C 61/02

// B 2 9 K 23:00

B 2 9 K 27:18

B 2 9 K 105:04

【F I】

B 2 9 C 61/02

B 2 9 K 23:00

B 2 9 K 27:18

B 2 9 K 105:04

【手続補正書】

【提出日】 平成 16 年 11 月 29 日 (2004.11.29)

【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

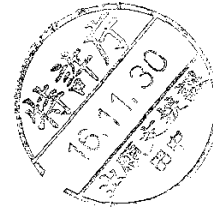
平成16年11月29日



特許庁長官 殿

1. 事件の表示

平成10年 特許願 第533222号



2. 補正をする者

名 称 バード・ペリフェラル・バスキュラー・インコーポレーテッド

3. 代 理 人

住 所 東京都千代田区大手町二丁目2番1号 新大手町ビル 206区
ユアサハラ法律特許事務所

電 話 3270-6641~6

氏 名 (8970) 弁理士 社 本 一 夫

住 所 同 所

担当者氏名 (9380) 弁理士 内 田 博



4. 補正対象書類名

請求の範囲

5. 補正対象項目名

請求の範囲

6. 補正の内容

別紙の通り



(別紙)

本願の請求の範囲の記載を下記の通り補正します。

「1. 発泡ポリテトラフルオロエチレンの管を3次元造形品に造形する方法であって、

(a) ポリテトラフルオロエチレン樹脂及び潤滑剤の添加物を管状押出し物に押出す段階と、

(b) 少なくとも潤滑剤の大部分から成る前記管状押出し物を乾燥させる段階と、

(c) 前記管状押出し物を長手方向に膨張させてフィブリルにより相互連結された複数のノードを有したポリテトラフルオロエチレン微構造体を設ける段階と、

(d) 前記長手方向に膨張させた管状押出し物を少なくとも部分的に焼結して、前記管状押出し物に未焼結管状押出し物より大きな寸法安定性を付与する段階と、

(e) 前記少なくとも部分的に焼結した管状押出し物を前記管状押出し物の径より大きな径となるように半径方向に膨張させる段階と、

(f) 前記半径方向に膨張させた少なくとも部分的に焼結した管状押出し物を3次元立体配座を有する造形マンドレルの周りで円周方向に係合させる段階と、

(g) 前記造形マンドレル及び前記少なくとも部分的に焼結した管状押出し物を加熱して、該部分的に焼結した管状押出し物を前記造形マンドレルと密接に接触させて、前記造形マンドレルの周りで前記部分的に焼結した管状押出し物の造形を行う段階とを備えていることを特徴とする発泡ポリテトラフルオロエチレンの管を3次元造形品に造形する方法において、

(h) 前記造形マンドレルが造形されつつある物品にフランジを画成するような形状にされた部分を含んでいることを特徴とする発泡ポリテトラフルオロエチレンの管を3次元造形品に造形する方法。

2. 前記管状押出し物を乾燥すると共に、少なくとも部分的に焼結する段階が、更に、前記管状押出し物を完全に焼結して、該押出し物の結晶変換値が1となるようにすることを特徴とする請求項1に記載の方法。

3. 前記管状押出し物を少なくとも部分的に焼結する段階が、更に、該管状押出し物を P T F E の結晶融点を超える温度で前記押出し物を半焼結する時間をかけて焼結して、該押出し物の結晶変換値が 0.10 及び 0.85 間の値となるようにすることを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

4. 前記押出し物を収縮して前記造形マンドレルに密接に接触させる段階の後に、前記半焼成した管状部材を完全に焼成する段階を備えていることを特徴とする請求項 3 に記載の方法。

5. 前記加熱する段階が、更に、前記造形マンドレル及び前記少なくとも部分的に焼結した管状押出し物を、ポリテトラフルオロエチレンの結晶融点未満であって、前記半径方向に膨張させる段階が実施される周囲温度を超える温度に露出する段階を備えていることを特徴とする請求項 1 に記載の方法。」