

【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 7 年 5 月 21 日(2025.5.21)

【公開番号】特開 2024-24632(P2024-24632A)

【公開日】令和 6 年 2 月 22 日(2024.2.22)

【年通号数】公開公報(特許)2024-034

【出願番号】特願 2023-185058(P2023-185058)

【国際特許分類】

A 6 1 L 31/02(2006.01)

A 6 1 F 2/844(2013.01)

C 2 2 C 19/03(2006.01)

C 2 2 F 1/10(2006.01)

C 2 2 F 1/00(2006.01)

10

【F I】

A 6 1 L 31/02

A 6 1 F 2/844

C 2 2 C 19/03 A

C 2 2 F 1/10 G

C 2 2 F 1/00 6 2 6

C 2 2 F 1/00 6 3 0 A

C 2 2 F 1/00 6 3 0 L

C 2 2 F 1/00 6 7 5

C 2 2 F 1/00 6 8 5 Z

C 2 2 F 1/00 6 8 6 A

C 2 2 F 1/00 6 8 5 A

C 2 2 F 1/00 6 9 1 B

C 2 2 F 1/00 6 9 1 C

C 2 2 F 1/00 6 9 4 A

20

30

【手続補正書】

【提出日】令和 7 年 5 月 13 日(2025.5.13)

【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】

Ni を 55 , 6 質量 % 以上 56 , 3 質量 % 以下、かつ C を 0 質量 % 超 0 , 040 質量 % 以下、O を 0 質量 % 超 0 , 040 質量 % 以下含有し、残部を Ti および不可避不純物で構成された Ti - Ni 系合金からなる合金チューブを超弾性ステントに加工するステント加工処理の前における加工率が J I S H 0 5 0 0 : 1 9 9 8 に記載される通り、加工によって減少した断面積の原断面積に対する割合で 30 % 超 65 % 以下であり、
レーザー加工中の拡張処理温度が 100 を超えて、
前記ステント加工処理の後に行う熱処理において、
熱処理温度が 475 より高く 500 以下であり、
熱処理時間が 1 分以上 20 分以内である、
超弾性ステントの製造方法。

40

【請求項 2】

50

前記ステント加工処理の後に 4 9 0 以下の直線矯正熱処理を行う、請求項 1 に記載の超弾性ステントの製造方法。

10

20

30

40

50