

【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)

10

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)

【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

20

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

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JIS H0500:1998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、

40

レーザー加工中の拡径処理温度が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。

【請求項2】

50

前記ステント加工処理の後に 490 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