

【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 25 年 7 月 25 日 (2013.7.25)

【公表番号】特表 2012-531259 (P2012-531259A)
 【公表日】平成 24 年 12 月 10 日 (2012.12.10)
 【年通号数】公開・登録公報 2012-052
 【出願番号】特願 2012-517614 (P2012-517614)
 【国際特許分類】

A 6 1 M 29/02 (2006.01)

A 6 1 L 31/00 (2006.01)

【F I】

A 6 1 M 29/02

A 6 1 L 31/00 Z

【手続補正書】
 【提出日】平成 25 年 6 月 7 日 (2013.6.7)
 【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】

展開された直径と収納された直径とを有する薬剤を溶出するポリマー製のステントの耐破壊性を向上する方法であって；

押出成形されたポリマー製のチューブを半径方向に拡張して前記ステントの前記展開された直径よりも大きい初期直径とするステップと；

前記チューブから前記ステントのスキヤフォールドを形成するステップと；

前記スキヤフォールドの直径を前記初期直径の約 50% 乃至 80% まで縮小するステップと；

溶媒に溶解させた薬剤 - ポリマーを有する溶液を前記スキヤフォールドの表面にスプレーするステップであって、前記スプレーされる溶液は、前記溶媒が 90 重量% 乃至 98 重量% であるように構成された、前記スキヤフォールドの表面にスプレーするステップと；

前記薬剤 - ポリマーを前記表面に有する前記スキヤフォールドを第 1 の弛緩時間にわたってベーキングするステップと；

複数の中間圧着ステップを含んで、前記ステントを前記ステントの収納された直径まで圧着するステップであって、少なくとも一の前記中間圧着ステップを第 2 の弛緩時間の後に続けて有する、前記ステントを圧着するステップとを備える；

方法。

【請求項 2】

前記スキヤフォールドは W 字型要素を有する、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記ステントを前記収納された直径から前記展開された直径に拡張させる際に、ストラットが相互に 130 度を超える角度を成すまで回転する、請求項 2 に記載の方法。

【請求項 4】

前記スプレーするステップは、前記溶媒を除去するための中間の強制的な空気乾燥を行うステップを含む、最終的なコーティングの重量に達するまで複数回にわたって前記溶媒が 90 重量% 乃至 98 重量% である前記溶液を塗布するステップである、請求項 1 乃至請求項 3 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 5】

前記ベーキングするステップは、前記薬剤 - ポリマー中のポリマーのガラス転移温度よりも摂氏約 5 度乃至摂氏約 20 度低い温度で約 15 分間乃至約 60 分間実施される、請求項 1 乃至請求項 4 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 6】

前記薬剤 - ポリマー中のポリマーは P D L L A であり、前記スキャフォールドのポリマーは P L L A 又は P L G A である、請求項 1 乃至請求項 5 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 7】

前記薬剤 - ポリマー中のポリマーは P D L L A である、請求項 1 乃至請求項 5 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 8】

前記スキャフォールドのポリマーは P G L A 又は P L L A である、請求項 1 乃至請求項 5 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 9】

前記収納された直径に対する前記展開された直径の比が 2 : 1 乃至 5 : 1 である、請求項 1 乃至請求項 8 のいずれか一項に記載の方法。

【請求項 10】

押出成形されたポリマー製のチューブを提供するステップと；

請求項 1 乃至請求項 9 のいずれか一項に記載の薬剤を溶出するポリマー製のステントの耐破壊性を向上する方法によって前記ポリマー製のチューブを処理するステップとを備える；

薬剤溶出ポリマーステントを製造する方法。