

【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18年3月30日(2006.3.30)

【公開番号】特開2003-52832(P2003-52832A)

【公開日】平成15年2月25日(2003.2.25)

【出願番号】特願2002-269174(P2002-269174)

【国際特許分類】

A 6 1 M 25/01 (2006.01)

【F I】

A 6 1 M 25/00 4 5 0 F

【手続補正書】

【提出日】平成18年2月15日(2006.2.15)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】剛性の高い本体部と該本体部より細径であり剛性の低い先端部とが一体に形成された内芯、及び該先端部に設けられた金属の環状部材の高X線造影部からなり、該先端部が該高X線造影部を含んで樹脂成形されてなるガイドワイヤー。

【請求項2】前記内芯がプライマー処理したものである請求項1記載のガイドワイヤー。

【請求項3】前記樹脂成形された樹脂がウレタンエラストマーである請求項1又は2記載のガイドワイヤー。

【請求項4】前記ウレタンエラストマーが熱硬化したものである請求項3記載のガイドワイヤー。

【請求項5】さらに前記先端部の先端が高X線造影性の金属粉入りゴムで形成されてなる請求項1~4の何れかガイドワイヤー。

【請求項6】前記ガイドワイヤーの全部又は一部の表面に潤滑性皮膜が形成された請求項1~5の何れか記載のガイドワイヤー。

【請求項7】前記潤滑性皮膜がポリビニルエーテル無水マレイン酸共重合体若しくはその部分エステル及び/又はシリコン含有フルオロアクリレート重合体である請求項6記載のガイドワイヤー。

【請求項8】剛性の高い本体部と該本体部より細径であり剛性の低い先端部とが一体に形成された内芯、及び該先端部に設けられた金属の環状部材の高X線造影部からなるガイドワイヤーの該先端部の部分を樹脂成形する製造法において、該先端部の部分を先端部より外径が大きなチューブに挿入した後、該チューブ内に樹脂原料を注入して該高X線造影部を含んで先端部の部分を樹脂成形した後、該チューブから先端部を引き抜くガイドワイヤーの製造法。

【請求項9】前記内芯がプライマー処理されたものである請求項8記載のガイドワイヤーの製造法。

【請求項10】前記ガイドワイヤーの全部又は一部の表面に潤滑性皮膜を形成させる請求項8又は9記載のガイドワイヤーの製造法。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0006

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0006】

即ち本発明は、下記の(I)～(IV)である。

(I) 剛性の高い本体部(a-1)と該(a-1)より細径であり剛性の低い先端部(a-2)とが一体に形成された内芯(a)、及び該(a-2)に設けられた金属の環状部材の高X線造影部(b)からなり、該(a-2)が該(b)を含んで樹脂成形されてなるガイドワイヤー；(II) 該(a-2)の先端が高X線造影性の金属粉入りゴムで形成されてなるガイドワイヤー；(III) 該ガイドワイヤーの全部又は一部の表面に潤滑性皮膜を形成したガイドワイヤー；及び(IV) 上記ガイドワイヤーの製造法において、前記(a-2)の部分を(a-2)より外径が大きなチューブに挿入した後、チューブ内に樹脂原料を注入して前記(b)を含んで該(a-2)の部分を樹脂成形した後、チューブから該(a-2)を引き抜くガイドワイヤーの製造法である。