

【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】

## 【 0 0 0 6 】

即ち本発明は、下記の(Ⅰ)～(Ⅴ)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(Ⅴ) 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。