



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2014135281, 01.02.2013

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
01.02.2012 EP 12000660.6

(43) Дата публикации заявки: 20.03.2016 Бюл. № 08

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на  
национальной фазе: 01.09.2014(86) Заявка РСТ:  
EP 2013/000326 (01.02.2013)(87) Публикация заявки РСТ:  
WO 2013/083856 (13.06.2013)

Адрес для переписки:

105064, Москва, а/я 88, "Патентные поверенные  
Квашнин, Сапельников и партнеры"

(71) Заявитель(и):

ЛЕНСВИСТА АГ (DE)

(72) Автор(ы):

ГЕРНЕ Мартин (DE),  
КОРДИК Томас (DE)(54) **КОНТАКТНАЯ ЛИНЗА**

## (57) Формула изобретения

1. Силиконовая контактная линза, радиальное поперечное сечение которой на ее внутренней поверхности между точкой перегиба и наружной кромкой имеет краевую зону, в которой это поперечное сечение обладает выпуклым контуром, отличающаяся тем, что радиус выпуклого контура поперечного сечения составляет более 0,5 мм.

2. Контактная линза по п. 1, причем силиконом является поли(диметил-силоксан).

3. Контактная линза по п. 1, ширина краевой зоны которой составляет от 1 мкм до 1 мм.

4. Контактная линза по п. 3, ширина краевой зоны которой составляет от 0.01 до 0.1 мм.

5. Контактная линза по п. 1, наружный край которой обладает такой иррегулярностью, что при сравнении контура линзы с линией круга соответствующее среднее квадратичное отклонение, определяемое согласно критерию наименьших средних квадратичных отклонений, составляет по меньшей мере 5000 мкм<sup>2</sup>.

6. Контактная линза по п. 1, причем радиус контура выпуклого поперечного сечения составляет до 10 мм.

7. Контактная линза по любому из предшествующих пунктов, причем краевая зона находится в зоне внутренней поверхности с отрицательной гауссовской кривизной.

8. Применение контактной линзы по одному из предшествующих пунктов в качестве окклюзионной линзы для защиты роговицы.

9. Способ изготовления силиконовой контактной линзы, радиальное поперечное сечение которой на ее внутренней поверхности между точкой перегиба и наружной кромкой имеет краевую зону, в которой это поперечное сечение обладает выпуклым контуром, причем в соответствии со способом выполняют подготовку матрицы и пуансона, и причем между этими частями пресс-формы помещают и полимеризуют исходный силиконовый материал, отличающийся тем, что полученную в результате полимеризации контактную линзу извлекают из пресс-формы посредством вызывающей ее набухание жидкости и подвергают окончательной обработке без формирования обрезной кромки.

10. Способ по п. 9, причем для извлечения контактной линзы из пресс-формы используют неполярную жидкость.

11. Способ по п. 10, причем дипольный момент неполярной жидкости составляет менее 0,2 дебая.

12. Способ по п. 9, причем извлеченную из пресс-формы контактную линзу обрабатывают полярной жидкостью.

13. Способ по п. 12, причем дипольный момент полярной жидкости составляет более 1 дебая.

14. Способ по п. 9, причем пока реакционная смесь находится в жидком состоянии обе составные части пресс-формы поворачивают относительно друг друга с целью отсечения избыточного материала от предусматриваемой для формирования контактной линзы части реакционной смеси.

15. Способ по п. 14, причем составные части пресс-формы поворачивают относительно друг друга на угол более  $20^\circ$ , если вязкость реакционной смеси составляет более 1000 сантипуаз.

16. Способ по одному из пп. 9-15, причем речь идет об изготовлении контактной линзы по одному из пп. 1-7.