

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2010-219538
(P2010-219538A)

(43) 公開日 平成22年9月30日(2010.9.30)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
HO 1 L 29/786 (2006.01)	HO 1 L 29/78 6 1 8 B	4 K O 2 9
HO 1 L 21/363 (2006.01)	HO 1 L 21/363	5 F 1 0 3
CO 1 G 15/00 (2006.01)	HO 1 L 29/78 6 1 7 T	5 F 1 1 0
C 2 3 C 14/08 (2006.01)	HO 1 L 29/78 6 2 6 C	
	CO 1 G 15/00 Z	

審査請求 有 請求項の数 6 O L (全 19 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願2010-68708 (P2010-68708)
 (22) 出願日 平成22年3月24日 (2010. 3. 24)
 (62) 分割の表示 特願2006-510907 (P2006-510907) の分割
 原出願日 平成17年2月28日 (2005. 2. 28)
 (31) 優先権主張番号 特願2004-71477 (P2004-71477)
 (32) 優先日 平成16年3月12日 (2004. 3. 12)
 (33) 優先権主張国 日本国 (JP)
 (31) 優先権主張番号 特願2004-325938 (P2004-325938)
 (32) 優先日 平成16年11月10日 (2004. 11. 10)
 (33) 優先権主張国 日本国 (JP)

(71) 出願人 503360115
 独立行政法人科学技術振興機構
 埼玉県川口市本町四丁目1番8号
 (74) 代理人 100108671
 弁理士 西 義之
 (72) 発明者 細野 秀雄
 神奈川県大和市下鶴間2786-4-212
 (72) 発明者 平野 正浩
 東京都世田谷区松原5-5-6
 (72) 発明者 太田 裕道
 愛知県名古屋市天白区元八事3丁目 ドリームコート302

特許法第30条第1項適用申請有り 平成16年9月1日 社団法人応用物理学会発行の「2004年(平成16年)秋季第65回応用物理学会学術講演会講演予稿集(No. 2)」に発表

最終頁に続く

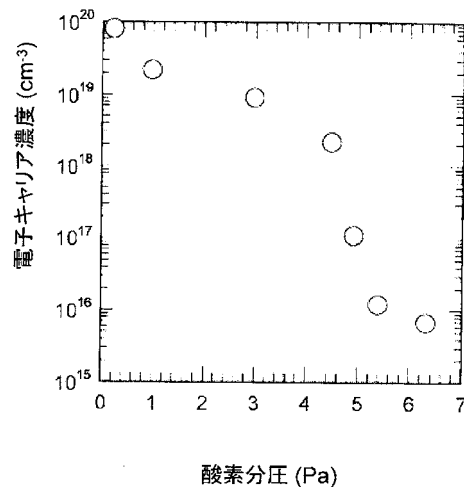
(54) 【発明の名称】 アモルファス酸化物薄膜

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】 電子キャリア濃度が低い、アモルファス酸化物薄膜とそれを用いた薄膜トランジスタの提供。

【解決手段】 気相成膜法で成膜され、In、Ga、Zn及びOの元素から構成される透明アモルファス酸化物薄膜であって、該酸化物の組成は、結晶化したときの組成が $InGaO_3(ZnO)_m$ (m は6未満の自然数)であり、不純物イオンを添加することなしに、電子移動度が $1\text{ cm}^2 / (\text{V} \cdot \text{秒})$ 超、かつ電子キャリア濃度が $10^{16} / \text{cm}^3$ 以下である半絶縁性であることを特徴とする透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜。この透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜をチャンネル層としたことを特徴とする薄膜トランジスタ。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

気相成膜法で成膜され、In、Ga、Zn及びOの元素から構成される透明アモルファス酸化物薄膜であって、該酸化物の組成は、結晶化したときの組成が $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_m$ (mは6未満の自然数)であり、不純物イオンを添加することなしに、電子移動度が $1\text{cm}^2/(\text{V}\cdot\text{秒})$ 超、かつ電子キャリア濃度が $10^{16}/\text{cm}^3$ 以下である半絶縁性であることを特徴とする透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜。

【請求項 2】

チャンネル層、ゲート絶縁膜、ゲート電極、ソース電極およびドレイン電極を有する薄膜トランジスタであって、請求項1に記載の透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜をチャンネル層としたことを特徴とする薄膜トランジスタ。 10

【請求項 3】

気相成膜法で成膜され、In、Ga、Zn、Mg及びOの元素から構成される透明アモルファス酸化物薄膜であって、該酸化物の組成は、結晶化したときの組成が $\text{InGaO}_3(\text{Zn}_{1-x}\text{Mg}_x\text{O})_m$ (mは6未満の自然数、 $0.80 < x < 0.85$)であり、不純物イオンを添加することなしに、電子移動度が $1\text{cm}^2/(\text{V}\cdot\text{秒})$ 超、かつ電子キャリア濃度が $10^{16}/\text{cm}^3$ 以下である半絶縁性であることを特徴とする透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜。

【請求項 4】

チャンネル層、ゲート絶縁膜、ゲート電極、ソース電極およびドレイン電極を有する薄膜トランジスタであって、請求項3に記載の透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜をチャンネル層としたことを特徴とする薄膜トランジスタ。 20

【請求項 5】

ゲート絶縁膜として、 Al_2O_3 、 Y_2O_3 、又は HfO_2 のうちの1種、またはそれらの化合物を少なくとも2種以上含む混晶化合物を用いたことを特徴とする請求項2又は4に記載の薄膜トランジスタ。

【請求項 6】

基板として、ガラス基板、プラスチック基板またはプラスチックフィルムを用いたことを特徴とする請求項2又は4に記載の薄膜トランジスタ。

【発明の詳細な説明】 30

【技術分野】

【0001】

本発明は、アモルファス酸化物薄膜及び薄膜トランジスタに関する。

【背景技術】

【0002】

薄膜トランジスタ(Thin Film Transistor, TFT)は、ゲート端子、ソース端子、及び、ドレイン端子を備えた3端子素子であり、基板上に成膜した半導体薄膜を、電子又はホールが移動するチャンネル層として用い、ゲート端子に電圧を印加して、チャンネル層に流れる電流を制御し、ソース端子とドレイン端子間の電流をスイッチングする機能を有するアクティブ素子である。TFTとして、現在、最も広く使われているのは多結晶シリコン膜又はアモルファスシリコン膜をチャンネル層材料としたMetal-Insulator-Semiconductor Field Effect Transistor (MIS FET)素子である。 40

【0003】

また、最近では、ZnOを用いた透明伝導性酸化物多結晶薄膜をチャンネル層に用いたTFTの開発が活発に行われている(特許文献1)。上記薄膜は、低温で成膜でき、かつ可視光に透明であるため、プラスチック板やフィルムなどの基板上にフレキシブルな透明TFTを形成することが可能である。

【0004】

しかし、従来のZnOは室温で安定なアモルファス相を形成することができず、殆どのZnOは多結晶相を呈するために、多結晶粒子界面の散乱により、電子移動度を大きくする 50

ことができない。さらに、ZnOは、酸素欠陥が入りやすく、キャリア電子が多数発生し、電気伝導度を小さくすることが難しい。このために、トランジスタのオン・オフ比を大きくすることも難しい。

【0005】

また、特許文献2には、アモルファス酸化物として、 $Zn_xM_yIn_zO_{(x+3y/2+3z/2)}$ (式中、MはAl及びGaのうち少なくとも一つの元素であり、比率 x/y が0.2~12の範囲であり、比率 z/y が0.4~1.4の範囲にある。)で表される非晶質酸化物が記載されている。しかし、ここで得られている非晶質酸化物膜の電子キャリア濃度は、 $10^{18}/cm^3$ 以上であり、単なる透明電極として用いるには充分であるもののTFTのチャンネル層には適用し難いものであった。なぜなら、上記非晶質酸化物膜をチャンネル層としたTFTでは、オン・オフ比が充分にとれず、ノーマリーオフ型のTFTにはふさわしくないことが判明したからである。

10

【0006】

【特許文献1】特開2003-298062号公報

【特許文献2】特開2000-044236号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

そこで、本発明は、電子キャリア濃度が低い、アモルファス酸化物薄膜を提供すること、更には当該アモルファス酸化物薄膜をチャンネル層に用いた薄膜トランジスタを提供することを目的としている。

20

【課題を解決するための手段】

【0008】

本発明は、(1)気相成膜法で成膜され、In、Ga、Zn及びOの元素から構成される透明アモルファス酸化物薄膜であって、該酸化物の組成は、結晶化したときの組成が $InGaO_3(ZnO)_m$ (mは6未満の自然数)であり、不純物イオンを添加することなしに、電子移動度が $1cm^2/(V \cdot 秒)$ 超、かつ電子キャリア濃度が $10^{16}/cm^3$ 以下である半絶縁性であることを特徴とする透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜、である。

【0009】

このアモルファス酸化物薄膜は、電子キャリア濃度が増加すると共に、電子移動度が増加する特徴を有する。また、縮退伝導を示す特徴を有する。なお、ここでの縮退伝導とは、電気抵抗の温度依存性における熱活性化エネルギーが、30meV以下の状態をいう。

30

【0010】

また、本発明は、(2)チャンネル層、ゲート絶縁膜、ゲート電極、ソース電極およびドレイン電極を有する薄膜トランジスタであって、上記(1)の透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜をチャンネル層としたことを特徴とする薄膜トランジスタ、である。

【0011】

また、本発明は、(3)気相成膜法で成膜され、In、Ga、Zn、Mg及びOの元素から構成される透明アモルファス酸化物薄膜であって、該酸化物の組成は、結晶化したときの組成が $InGaO_3(Zn_{1-x}Mg_xO)_m$ (mは6未満の自然数、 $0.80 < x < 0.85$)であり、不純物イオンを添加することなしに、電子移動度が $1cm^2/(V \cdot 秒)$ 超、かつ電子キャリア濃度が $10^{16}/cm^3$ 以下である半絶縁性であることを特徴とする透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜、である。

40

【0012】

また、本発明は、(4)チャンネル層、ゲート絶縁膜、ゲート電極、ソース電極およびドレイン電極を有する薄膜トランジスタであって、上記(3)の透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜をチャンネル層としたことを特徴とする薄膜トランジスタ、である。

【0013】

また、本発明は、(5)ゲート絶縁膜として、 Al_2O_3 、 Y_2O_3 、又は HfO_2 のう

50

ちの1種、またはそれらの化合物を少なくとも2種以上含む混晶化合物を用いたことを特徴とする上記(2)又は(4)の薄膜トランジスタ、である。

【0014】

また、本発明は、(6)基板として、ガラス基板、プラスチック基板またはプラスチックフィルムを用いたことを特徴とする上記(2)又は(4)の薄膜トランジスタ、である。

【0015】

本発明の透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜は、電気抵抗を高めるための不純物イオンを意図的に添加せず、酸素ガスを含む雰囲気中で成膜することにより製造される。

【0016】

本発明によれば、電子キャリア濃度が低い、アモルファス酸化物が提供できるとともに、それをチャンネル層に用いた薄膜トランジスタの提供が可能となる。

10

【発明を実施するための最良の形態】

【0017】

本発明のアモルファス酸化物薄膜は、電子キャリア濃度が $10^{16}/\text{cm}^3$ 以下であることを特徴とする。また、本発明に係る薄膜トランジスタ(TFT)は、そのチャンネル層に電子キャリア濃度が $10^{16}/\text{cm}^3$ 以下であるアモルファス酸化物薄膜を用いることを特徴とする。

【0018】

TFTは、例えば図5に示すように、基板1上にチャンネル層2を設け、当該チャンネル層2上にゲート絶縁膜3、ゲート電極4、ソース電極6、ドレイン電極5を設けることにより構成される。本発明においては、このチャンネル層として、電子キャリア濃度が $10^{16}/\text{cm}^3$ 以下であるアモルファス酸化物薄膜を成膜して用いる。

20

【0019】

本発明のTFTの構成は、図5に示したように半導体チャンネル層の上にゲート絶縁膜とゲート端子(電極)とを順に形成するスタガ型(トップゲート型)構造に限らず、例えば、ゲート端子の上にゲート絶縁膜と半導体チャンネル層を順に備える逆スタガ型(ボトムゲート型)構造でもよい。前述の電子キャリア濃度は、室温で測定する場合の値である。室温とは、例えば25であり、具体的には0から40程度の範囲から適宜選択されるある温度である。

【0020】

なお、本発明のアモルファス酸化物薄膜の電子キャリア濃度は、0から40の範囲全てにおいて、 $10^{16}/\text{cm}^3$ 以下を充足する必要はない。例えば、25において、キャリア電子密度 $10^{16}/\text{cm}^3$ 以下が実現されていればよい。電子キャリア濃度を $10^{16}/\text{cm}^3$ 以下にするとノーマリーオフのTFTが歩留まり良く得られる。電子キャリア濃度の測定は、ホール効果測定により求めることが出来る。

30

【0021】

なお、本発明において、アモルファス酸化物とは、X線回折スペクトルにおいて、ハローパターンが観測され、特定の回折線を示さない酸化物をいう。本発明のアモルファス酸化物における、電子キャリア濃度の下限値は、TFTのチャンネル層として適用できれば特に限定されるものではない。下限値は、例えば、 $10^{12}/\text{cm}^3$ である。

40

【0022】

従って、本発明においては、後述する各実施例のようにアモルファス酸化物の材料、組成比、製造条件などを制御して、例えば、電子キャリア濃度を、 $10^{12}/\text{cm}^3$ 以上 $10^{16}/\text{cm}^3$ 以下とする。より好ましくは $10^{13}/\text{cm}^3$ 以上 $10^{16}/\text{cm}^3$ 以下、更には $10^{15}/\text{cm}^3$ 以上 $10^{16}/\text{cm}^3$ 以下の範囲にすることが好ましいものである。

【0023】

なお、電子移動度としては、室温で測定する場合に、 $0.1\text{cm}^2/(\text{V}\cdot\text{秒})$ 以上、好ましくは $1\text{cm}^2/(\text{V}\cdot\text{秒})$ 、より好適には $5\text{cm}^2/(\text{V}\cdot\text{秒})$ 以上となるようにすることが好ましい。なお、上記アモルファス酸化物は、電子キャリア濃度が増加するととも

50

に、電子移動度が増加する。また、その伝導性が縮退伝導を示す傾向にある。縮退伝導とは、電気抵抗の温度依存性における熱活性化エネルギーが、30meV以下の状態をいう。

【0024】

(アモルファス酸化物の材料)

本発明のアモルファス酸化物としては、In、Ga、Zn及びOの元素から構成される透明アモルファス酸化物薄膜であって、該酸化物の組成は、結晶化したときの組成が $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_m$ (mは6未満の自然数)である。また、In、Ga、Zn、Mg及びOの元素から構成される透明アモルファス酸化物薄膜であって、該酸化物の組成は、結晶化したときの組成が $\text{InGaO}_3(\text{Zn}_{1-x}\text{Mg}_x\text{O})_m$ (mは6未満の自然数、 $0.80 < x < 0.85$)である。

10

【0025】

結晶状態における組成が $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_m$ (mは6未満の自然数)で表される透明アモルファス酸化物薄膜は、mの値が6未満の場合は、800以上の高温まで、アモルファス状態が安定に保たれるが、mの値が大きくなるにつれ、すなわち、 InGaO_3 に対するZnOの比が増大して、ZnO組成に近づくにつれ、結晶化しやすくなる。したがって、アモルファスTFTのチャネル層としては、mの値が6未満であることが好ましい。スパッタリング法やパルスレーザー蒸着法により成膜を行う際のターゲット材料(例えば多結晶体)の組成比を、上記 $m < 6$ を満たすようにすれば、所望のアモルファス酸化物が得られる。

20

【0026】

また、上記アモルファス酸化物としては、上記InGaZnの構成比において、Znを $\text{Zn}_{1-x}\text{Mg}_x$ に置換することもできる。Mgの置換量は、 $0 < x < 1$ の範囲で可能である。なお、Mgに置換すると、酸化物膜の電子移動度は、Mg無添加膜に比べて低下するが、その程度は少なく、一方でさらに、電子キャリア濃度を置換しない場合に比べて下げることができるので、TFTのチャネル層としてはより好適である。Mgの置換量は、好ましくは、20%超、85%未満(xにして、 $0.2 < x < 0.85$)、より好ましくは、 $0.5 < x < 0.85$ である。

【0027】

(アモルファス酸化物の製造方法)

本発明のアモルファス酸化物は、以下の各実施例に示す条件下において気相成膜法を利用して形成することができる。例えば、InGaZnアモルファス酸化物を得るには、 $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_m$ 組成を有する多結晶焼結体をターゲットとして、スパッタ法(SP法)、パルスレーザー蒸着法(PLD法)及び電子ビーム蒸着法などの気相法により成膜を行う。尚、量産性の観点からは、スパッタ法が最も適している。

30

【0028】

なお、成膜後に電子キャリア濃度を増加させる必要がある場合には、当該膜を還元雰囲気中で、熱処理をすることにより電子キャリア濃度を増加させることができる。こうして得られた電子キャリア濃度の異なるアモルファス酸化物膜について、電子移動度の電子キャリア濃度依存性を調べると、電子移動度は電子キャリア濃度が増加すると共に増加している。

40

【0029】

(基板)

本発明のアモルファス酸化物薄膜を用いた薄膜トランジスタを形成する際の基板としては、ガラス基板、プラスチック基板、プラスチックフィルムなどを用いることができる。なお、後述の実施例で説明するように、本発明の成膜方法に係るアモルファス酸化物は、室温で成膜することができるので、PETフィルムをはじめとするフレキシブル素材上に薄膜トランジスタを設けることができる。また、上述のアモルファス酸化物を適宜選択し、波長400nm以上の可視光や赤外光に対して透明である材料を用いてTFTを作製することもできる。

【0030】

50

(ゲート絶縁膜)

本発明に係る薄膜トランジスタにおけるゲート絶縁膜としては、 Al_2O_3 、 Y_2O_3 、 HfO_2 、又はそれらの化合物を少なくとも二つ以上含む混晶化合物をゲート絶縁膜とすることが好ましい。ゲート絶縁膜とチャネル層薄膜との界面に欠陥が存在すると、電子移動度の低下及びトランジスタ特性にヒステリシスが生じる。また、ゲート絶縁膜の種類により、リーク電流が大きく異なる。このために、チャネル層に適合したゲート絶縁膜を選定する必要がある。

【0031】

Al_2O_3 膜を用いれば、リーク電流を低減できる。また、 Y_2O_3 膜を用いればヒステリシスを小さくできる。さらに、高誘電率の HfO_2 膜を用いれば、電界効果移動度を大きくすることができる。また、これらの化合物の混晶からなる膜を用いて、リーク電流、ヒステリシスが小さく、電界効果移動度の大きなTFTを形成できる。また、ゲート絶縁膜形成プロセス及びチャネル層形成プロセスは、室温で行うことができるので、TFT構造として、スタガ構造及び逆スタガ構造いずれをも形成することができる。

10

【0032】

(トランジスタ)

電子キャリア濃度が $10^{16}/cm^3$ 以下のアモルファス酸化物膜をチャネル層に用い、ソース端子、ドレイン端子及びゲート絶縁膜を介してゲート端子を配した電界効果型トランジスタを構成すると、ソース・ドレイン端子間に5V程度の電圧を印加したとき、ゲート電圧を印加しないときのソース・ドレイン端子間の電流を約 10^{-7} アンペアにすることができる。電子キャリア濃度の理論的下限界は、価電子帯の電子が熱的に励起されるとすると仮定すると、 $10^5/cm^3$ 以下であるが、実際的な可能性としては、 $10^{12}/cm^3$ 程度である。

20

【0033】

また、 Al_2O_3 、 Y_2O_3 、又は HfO_2 の1種、又はそれらの化合物を少なくとも二種以上含む混晶化合物をゲート絶縁層として用いれば、ソース・ゲート端子間及びドレイン・ゲート端子間のリーク電流を約 10^{-7} アンペアにすることができ、ノーマリーオフ・トランジスタを実現できる。

【0034】

酸化物結晶の電子移動度は、金属イオンのs軌道の重なりが大きくなるほど、大きくなり、原子番号の大きなZnの酸化物結晶は、 0.1 から $200 cm^2/(V \cdot 秒)$ の大きな電子移動度を持つ。さらに、酸化物では、酸素と金属イオンとがイオン結合しているために、化学結合の方向性がなく、構造がランダムで、結合の方向が不均一なアモルファス状態でも、電子移動度は、結晶状態の電子移動度に比較して、同程度の大きさを有することが可能となる。一方で、Znを原子番号の小さな元素で置換することにより、電子移動度は小さくなる。従って、上記したアモルファス酸化物を用いることにより、電子移動度を、約 $0.01 cm^2/(V \cdot 秒)$ から $20 cm^2/(V \cdot 秒)$ の範囲に制御できる。

30

【0035】

また、通常の化合物では、キャリア濃度が増加するにつれて、キャリア間の散乱などにより、電子移動度は減少するが、それに対して、本発明のアモルファス酸化物では、電子キャリア濃度の増加とともに、電子移動度が増加するが、その物理機構は明確でない。

40

【0036】

ゲート端子に電圧を印加すると、上記アモルファス酸化物チャネル層に、電子を注入できるので、ソース・ドレイン端子間に電流が流れ、両端子間がオン状態になる。本発明のアモルファス酸化膜は、電子キャリア濃度が増加すると、電子移動度が大きくなるので、トランジスタがオン状態での電流を、より大きくすることができる。すなわち、飽和電流及びオン・オフ比をより大きくすることができる。電子移動度が大きなアモルファス酸化物膜をTFTのチャネル層として用いれば、飽和電流を大きくすることができるし、また、TFTのスイッチング速度を大きくでき、高速動作が可能となる。

【0037】

50

例えば、電子移動度が、 $0.01 \text{ cm}^2 / (\text{V} \cdot \text{秒})$ 程度であれば、液晶表示素子を駆動するTFTのチャンネル層として用いることができる。また、電子移動度が、 $0.1 \text{ cm}^2 / (\text{V} \cdot \text{秒})$ 程度であるアモルファス酸化物膜を用いれば、アモルファスシリコン膜を用いたTFTと同等以上の性能を有し、動画像用表示素子を駆動するTFTを作成することができる。

【0038】

さらに、電流で駆動する有機発光ダイオードを動作させる場合など大きな電流を必要とするTFTを実現するためには、電子移動度は、 $1 \text{ cm}^2 / (\text{V} \cdot \text{秒})$ 超であることが望ましい。なお、本発明の縮退伝導を示すアモルファス酸化物をチャンネル層に用いた場合、電子キャリア濃度が多い状態での電流、すなわちトランジスタの飽和電流の温度依存性が小さくなり、温度特性に優れたTFTを実現できる。

10

【0039】

実施例

(実施例1：PLD法によるアモルファスIn-Ga-Zn-O薄膜の作製)

図7に示すようなPLD成膜装置を用いて、成膜を行った。同図において、701はRP(ロータリーポンプ)、702はTMP(ターボ分子ポンプ)、703は準備室、704はRHEED用電子銃、705は基板を回転、上下移動するための基板保持手段、706はレーザー入射窓、707は基板、708はターゲット、709はラジカル源、710はガス導入口、711はターゲットを回転、上下移動するためのターゲット保持手段、712はバイパスライン、713はメインライン、714はTMP(ターボ分子ポンプ)、715はRP(ロータリーポンプ)、716はチタンゲッターポンプ、717はシャッターである。また、図中718はIG(イオン真空計)、719はPG(ピラニ真空計)、720はBG(バラトロン真空計)、721は成長室(チャンパー)である。

20

【0040】

KrFエキシマレーザーを用いたパルスレーザー蒸着法により、 SiO_2 ガラス基板(コーニング社製1737)上にIn-Ga-Zn-O系アモルファス酸化物半導体薄膜を堆積させた。堆積前の処理として、基板の超音波による脱脂洗浄を、アセトン、エタノール、超純水を用いて、各5分間行った後、空气中100℃で乾燥させた。

【0041】

前記多結晶ターゲットには、 $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_4$ 焼結体ターゲット(サイズ20mm \times 5mm)を用いた。これは、出発原料として、 In_2O_3 : Ga_2O_3 : ZnO (各4N試薬)を湿式混合した後(溶媒:エタノール)、仮焼(1000℃ : 2h)、乾式粉碎、本焼結(1550℃ : 2h)を経て得られるものである。こうして作製したターゲットの電気伝導度は、90(S/cm)であった。

30

【0042】

成長室の到達真空を 2×10^{-6} (Pa)にして、成長中の酸素分圧を6.5(Pa)に制御して成膜を行った。チャンパー721内酸素分圧は6.5Pa、基板温度は25℃である。なお、ターゲット708と被成膜基板707間の距離は、30(mm)であり、入射窓716から入射されるKrFエキシマレーザーのパワーは、1.5-3(mJ/cm²/pulse)の範囲である。また、パルス幅は、20(nsec)、繰り返し周波数は10(Hz)、そして照射スポット径は、1 \times 1(mm角)とした。こうして、成膜レート7(nm/min)で成膜を行った。

40

【0043】

得られた薄膜について、薄膜のすれすれ入射X線回折(薄膜法、入射角0.5度)を行ったところ、明瞭な回折ピークは認められなかったことから、作製したIn-Ga-Zn-O系薄膜はアモルファスであるといえる。さらに、X線反射率測定を行い、パターン解析を行った結果、薄膜の平均二乗粗さ(Rrms)は約0.5nmであり、膜厚は約120nmであることが分かった。蛍光X線(XRF)分析の結果、薄膜の金属組成比はIn : Ga : Zn = 0.98 : 1.02 : 4であった。電気伝導度は、約 10^{-2} S/cm未満であった。電子キャリア濃度は約 $10^{16}/\text{cm}^3$ 以下、電子移動度は約 $5 \text{ cm}^2 / (\text{V} \cdot \text{秒})$ と推定される。

【0044】

光吸収スペクトルの解析から、作製したアモルファス薄膜の禁制帯エネルギー幅は、約3

50

eVと求めた。以上のことから、作製したIn-Ga-Zn-O系薄膜は、結晶の $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_4$ の組成に近いアモルファス相を呈しており、酸素欠損が少なく、電気伝導度が小さな透明な平坦薄膜であることが分かった。

【0045】

具体的に図1を用いて説明する。同図は、In-Ga-Zn-Oから構成され、結晶状態を仮定した時の組成が $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_m$ (m は6未満の数)で表される透明アモルファス酸化物薄膜を本実施例と同じ条件下で作成する場合に、酸素分圧を変化させた場合に、成膜された酸化物の電子キャリア濃度の変化を示したものである。

【0046】

本実施例と同じ条件下で酸素分圧を4.5 Pa超の高い雰囲気中で、成膜することにより、図1に示すように、電子キャリア濃度を $10^{18}/\text{cm}^3$ 未満に低下させることができた。この場合、基板の温度は意図的に加温しない状態で、ほぼ室温に維持されている。フレキシブルなプラスチックフィルムを基板として使用するには、基板温度は100 未満に保つことが好ましい。

10

【0047】

酸素分圧をさらに大きくすると、電子キャリア濃度をさらに低下させることができる。例えば、図1に示す様に、基板温度25、酸素分圧5 Paで成膜した $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_4$ 薄膜では、さらに、電子キャリア数を $10^{16}/\text{cm}^3$ に低下させることができた。

【0048】

得られた薄膜は、図2に示す様に、電子移動度が $1\text{cm}^2/(\text{V}\cdot\text{秒})$ 超であった。しかし、本実施例のパルスレーザー蒸着法では、酸素分圧を6.5 Pa以上にとると、堆積した膜の表面が凸凹となり、TFTのチャネル層として用いることが困難となる。従って、酸素分圧4.5 Pa超、望ましくは5 Pa超、6.5 Pa未満の雰囲気中で、パルスレーザー蒸着法で作製したIn-Ga-Zn-Oから構成され、結晶状態における組成 $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_m$ (m は6未満の数)で表される透明アモルファス酸化物薄膜を用いれば、ノーマリーオフのトランジスタを構成することができる。

20

【0049】

また、該薄膜の電子移動度は、 $1\text{cm}^2/\text{V}\cdot\text{秒}$ 超が得られ、オン・オフ比を 10^3 超に大きくすることができた。以上、説明したように、本実施例に示した条件下でPLD法によりInGaZn酸化物の成膜を行う場合は、酸素分圧を4.5 Pa以上6.5 Pa未満になるように制御することが望ましい。なお、電子キャリア濃度を $10^{18}/\text{cm}^3$ 未満を実現するためには、酸素分圧の条件、成膜装置の構成や、成膜する材料や組成などに依存する。

30

【0050】

(実施例2：PLD法によるアモルファス $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})$ 及び $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_4$ 酸化物膜の成膜)

KrFエキシマレーザーを用いたPLD法により、 $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})$ 及び $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_4$ 組成を有する多結晶焼結体をそれぞれターゲットとして、ガラス基板(コーニング社製1737)上にIn-Zn-Ga-O系アモルファス酸化物膜を堆積させた。PLD成膜装置は、実施例1で示したものを、成膜条件は上記と同様とした。基板温度は25 で成膜を行った。

40

【0051】

得られた膜に関し、膜面にすれすれ入射X線回折(薄膜法、入射角0.5度)を行ったところ、明瞭な回折ピークは検出されず、2種類のターゲットから作製したIn-Zn-Ga-O系膜は、いずれもアモルファス膜であることが示された。

【0052】

さらに、ガラス基板上のIn-Zn-Ga-O系アモルファス酸化物膜のX線反射率測定を行い、パターンの解析を行った結果、薄膜の平均二乗粗さ(Rrms)は約0.5 nmであり、膜厚は約120 nmであることが分かった。蛍光X線(XRF)分析の結果、 $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})$ 組成を有する多結晶焼結体をターゲットとして得られた膜の金属原

50

子組成比は $\text{In} : \text{Ga} : \text{Zn} = 1.1 : 1.1 : 0.9$ であった。また、 $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_4$ 組成を有する多結晶焼結体をターゲットとして得られた膜の金属原子組成比は、 $\text{In} : \text{Ga} : \text{Zn} = 0.98 : 1.02 : 4$ であった。

【0053】

成膜時の雰囲気酸素分圧を変化させ、 $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_4$ 組成を有する多結晶焼結体をターゲットとして得られたアモルファス酸化膜の電子キャリア濃度を測定した。その結果を図1に示す。酸素分圧が 4.5 Pa 超の雰囲気中で成膜することにより、電子キャリア濃度を $10^{18} / \text{cm}^3$ 未満に低下させることができた。この場合、基板の温度は意図的に加温しない状態でほぼ室温に維持されている。また、酸素分圧が 6.5 Pa 未満の時は、得られたアモルファス酸化膜の表面は平坦であった。

10

【0054】

酸素分圧が 5 Pa の時、 $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_4$ 組成を有する多結晶焼結体をターゲットとして得られたアモルファス酸化膜の電子キャリア濃度は $10^{16} / \text{cm}^3$ 、電気伝導度は、 10^{-2} S/cm であった。また、電子移動度は、約 $5 \text{ cm}^2 / \text{V} \cdot \text{秒}$ と推測された。光吸収スペクトルの解析から、作製したアモルファス酸化膜の禁制帯エネルギー幅は、約 3 eV と求めた。酸素分圧を 5 Pa からさらに大きくすると、電子キャリア濃度をさらに低下させることができた。

【0055】

図1に示す様に、基板温度 25°C 、酸素分圧 6 Pa で成膜した In-Zn-Ga-O 系アモルファス酸化膜では、電子キャリア濃度を $8 \times 10^{15} / \text{cm}^3$ (電気伝導度: 約 $8 \times 10^{-3} \text{ S/cm}$) に低下させることができた。得られた膜は、電子移動度が $1 \text{ cm}^2 / (\text{V} \cdot \text{秒})$ 超と推測された。しかし、PLD法では、酸素分圧を 6.5 Pa 以上にすると、堆積した膜の表面が凸凹となり、TFTのチャンネル層として用いることが困難となった。

20

【0056】

$\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_4$ 組成を有する多結晶焼結体をターゲットとし、異なる酸素分圧で成膜した In-Zn-Ga-O 系アモルファス酸化膜に関して、電子キャリア濃度と電子移動度の関係を調べた。その結果を図2に示す。電子キャリア濃度が、 $10^{16} / \text{cm}^3$ から $10^{20} / \text{cm}^3$ に増加すると、電子移動度は、約 $3 \text{ cm}^2 / (\text{V} \cdot \text{秒})$ から約 $11 \text{ cm}^2 / (\text{V} \cdot \text{秒})$ に増加することが示された。また、 $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})$ 組成を有する多結晶焼結体をターゲットとして得られたアモルファス酸化膜に関しても、同様の傾向が見られた。

30

【0057】

ガラス基板の代わりに厚さ $200 \mu\text{m}$ のポリエチレン・テレフタレート (PET) フィルムを用いた場合にも、得られた In-Zn-Ga-O 系アモルファス酸化膜は、同様の特性を示した。

【0058】

(実施例3: SP法による In-Zn-Ga-O 系アモルファス酸化膜の成膜)

雰囲気ガスとしてアルゴンガスを用いた高周波SP法により、成膜する場合について説明する。SP法は、図8に示す装置を用いて行った。同図において、807は被成膜基板、808はターゲット、805は冷却機構付き基板保持手段、814は、ターボ分子ポンプ、815はロータリーポンプ、817はシャッター、818はイオン真空計、819はピラニ真空計、821は成長室(チャンパー)、830はゲートバルブである。被成膜基板807としては、 SiO_2 ガラス基板(コーニング社製1737)を用意した。成膜前処理として、この基板の超音波脱脂洗浄を、アセトン、エタノール、超純水により各5分ずつ行った後、空气中 100°C で乾燥させた。

40

【0059】

ターゲット材料としては、 $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_4$ 組成を有する多結晶焼結体(サイズ $20 \text{ mm} \times 5 \text{ mm} \times \text{t}$)を用いた。この焼結体は、出発原料として、 $\text{In}_2\text{O}_3 : \text{Ga}_2\text{O}_3 : \text{ZnO}$ (各4N試薬)を湿式混合(溶媒:エタノール)し、仮焼($1000^\circ\text{C} : 2 \text{ h}$)、乾式粉碎、本焼結($1550^\circ\text{C} : 2 \text{ h}$)を経て作製した。このターゲット808の電気伝導

50

度は90 (S/cm)であり、半絶縁体状態であった。

【0060】

成長室821内の到達真空は、 1×10^{-4} (Pa)であり、成長中の酸素ガスとアルゴンガスの全圧は、 $4 \sim 0.1 \times 10^{-1}$ (Pa)の範囲での一定の値とし、アルゴンガスと酸素との分圧比を変えて、酸素分圧を、 $10^{-3} \sim 2 \times 10^{-1}$ (Pa)の範囲で変化させた。また、基板温度は、室温とし、ターゲット808と被成膜基板807間の距離は、30 (mm)であった。投入電力は、RF180Wであり、成膜レートは、10 (nm/min)で行った。

【0061】

得られた膜に関し、膜面にすれすれ入射X線回折(薄膜法、入射角=0.5度)を行ったところ、明瞭な回折ピークは検出されず、作製したIn-Zn-Ga-O系膜はアモルファス膜であることが示された。さらに、X線反射率測定を行い、パターン解析を行った結果、薄膜の平均二乗粗さ(Rrms)は約0.5nmであり、膜厚は約120nmであることが分かった。蛍光X線(XRF)分析の結果、薄膜の金属組成比はIn:Ga:Zn=0.98:1.02:4であった。

10

【0062】

成膜時の雰囲気酸素分圧を変化させて得られたアモルファス酸化物膜の電気伝導度を測定した。その結果を図3に示す。図3に示すように、酸素分圧を 3×10^{-2} Pa超の高い雰囲気中で、成膜することにより、電気伝導度を10 S/cm未満に低下させることができた。

20

【0063】

酸素分圧をさらに大きくすることにより、電子キャリア数を低下させることができた。例えば、図3に示す様に、基板温度25℃、酸素分圧 10^{-1} Paで成膜した $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_4$ 薄膜では、さらに、電気伝導度を約 10^{-10} S/cmに低下させることができた。また、酸素分圧 10^{-1} Pa超で成膜した $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_4$ 薄膜は、電気抵抗が高すぎて電気伝導度は測定できなかった。この場合、電子移動度は測定できなかったが、電子キャリア濃度が大きな膜での値から外挿して、電子移動度は、約 $1 \text{ cm}^2/\text{V} \cdot \text{秒}$ と推定された。

【0064】

すなわち、酸素分圧 3×10^{-2} Pa超、望ましくは 5×10^{-1} Pa超のアルゴンガス雰囲気中で、スパッタ蒸着法で作製したIn-Ga-Zn-Oから構成され、結晶状態における組成 $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_m$ (mは6未満の自然数)で表される透明アモルファス酸化物薄膜を用い、ノーマリーオフで、かつオン・オフ比を 10^3 超のトランジスタを構成することができた。

30

【0065】

本実施例で示した装置、材料を用いる場合は、スパッタによる成膜の際の酸素分圧としては、例えば、 3×10^{-2} Pa以上、 5×10^{-1} Pa以下の範囲である。なお、パルスレーザー蒸着法およびスパッタ法で作成された薄膜では、図2に示す様に、伝導電子数の増加と共に、電子移動度が増加する。

【0066】

上記のとおり、酸素分圧を制御することにより、酸素欠陥を低減でき、その結果、電子キャリア濃度を減少できる。また、アモルファス状態では、多結晶状態とは異なり、本質的に粒子界面が存在しないために、高電子移動度のアモルファス薄膜を得ることができる。なお、ガラス基板の代わりに厚さ200μmのポリエチレン・テレフタレート(PET)フィルムを用いた場合にも、得られた $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_4$ アモルファス酸化物膜は、同様の特性を示した。

40

【0067】

(実施例4:PLD法によるIn-Zn-Ga-Mg-O系アモルファス酸化物膜の成膜)

次に、PLD法により、ガラス基板上に $\text{InGaO}_3(\text{Zn}_{1-x}\text{Mg}_x\text{O})_4$ ($0 < x < 1$)膜を成膜する場合について説明する。成膜装置としては、図7に記載の成膜装置を用いて行った。被成膜基板としては、SiO₂ガラス基板(コーニング社製1737)を用意した。その基板に

50

前処理として、超音波脱脂洗浄を、アセトン、エタノール、超純水により各5分間ずつ行った後、空气中100℃で乾燥させた。

【0068】

ターゲットとしては、 $\text{InGa}(\text{Zn}_{1-x}\text{Mg}_x\text{O})_4$ ($x=1-0$) 焼結体 (サイズ20mm×5mm) を用いた。ターゲットは、出発原料 $\text{In}_2\text{O}_3 : \text{Ga}_2\text{O}_3 : \text{ZnO} : \text{MgO}$ (各4N試薬) を、湿式混合 (溶媒: エタノール)、仮焼 (1000℃: 2h)、乾式粉碎、本焼結 (1550℃: 2h) を経て作製した。

【0069】

成長室到達真空は、 2×10^{-6} (Pa) であり、成長中の酸素分圧は、0.8 (Pa) とした。基板温度は、室温 (25℃) で行い、ターゲットと被成膜基板間の距離は、30 (mm) であった。なお、KrFエキシマレーザーのパワーは、 1.5 (mJ/cm²/pulse)、パルス幅は、20 (nsec)、繰り返し周波数は、10 (Hz)、照射スポット径は、 1×1 (mm角) とした。成膜レートは、7 (nm/min) であった。

10

【0070】

このようにして得られた膜に関し、膜面にすれすれ入射 X 線回折 (薄膜法、入射角 0.5 度) を行ったところ、明瞭な回折ピークは検出されず、作製した $\text{In}-\text{Zn}-\text{Ga}-\text{Mg}-\text{O}$ 系膜はアモルファス膜であることが示された。得られた膜の表面は平坦であった。

【0071】

異なる x 値のターゲットを用いて、酸素分圧 0.8 Pa の雰囲気中で成膜した $\text{In}-\text{Zn}-\text{Ga}-\text{Mg}-\text{O}$ 系アモルファス酸化物膜の電気伝導度、電子キャリア濃度及び電子移動度の x 値依存性を調べた。尚、ターゲットとして、多結晶 $\text{InGaO}_3(\text{Zn}_{1-x}\text{Mg}_x\text{O})_m$ (m は 6 未満の自然数、 $0 < x < 1$) を用いれば、1 Pa 未満の酸素分圧下でも、高抵抗アモルファス $\text{InGaO}_3(\text{Zn}_{1-x}\text{Mg}_x\text{O})_m$ 膜を得ることができた。

20

【0072】

その結果を、図 4 に示す。 x 値が 0.4 超のとき、酸素分圧 0.8 Pa の雰囲気中で、PLD 法により成膜したアモルファス酸化物膜では、電子キャリア濃度を 10^{18} / cm³ 未満にできることが示された。また、 x 値が 0.4 超のアモルファス酸化物膜では、電子移動度は、 1 cm² / V・秒超であった。図 4 に示すように、Zn を 80 原子% の Mg で置換したターゲットを使用した場合、酸素分圧 0.8 Pa の雰囲気中で、パルスレーザー堆積法で得られた膜の電子キャリア濃度を 10^{16} / cm³ 未満とすることができる。

30

【0073】

こうした膜の電子移動度は、Mg 無添加膜に比べて低下するが、その程度は少なく、室温での電子移動度は約 5 cm² / (V・秒) で、アモルファスシリコンに比べて、1桁程度大きな値を示す。同じ条件で成膜した場合、Mg 含有量の増加に対して、電気伝導度と電子移動度は、共に低下するので、Mg の含有量は、好ましくは、20 原子% 超、85 原子% 未満 (x にして、 $0.2 < x < 0.85$)、より好適には $0.5 < x < 0.85$ である。

【0074】

なお、ガラス基板の代わりに厚さ 200 μm のポリエチレン・テレフタレート (PET) フィルムを用いた場合にも、得られた $\text{InGaO}_3(\text{Zn}_{1-x}\text{Mg}_x\text{O})_4$ ($0 < x < 1$) アモルファス酸化物膜は、同様の特性を示した。

40

【0075】

(実施例 5: $\text{In}-\text{Zn}-\text{Ga}-\text{O}$ 系アモルファス酸化物膜を用いた TFT 素子の作製 (ガラス基板))

図 5 に示すトップゲート型 TFT 素子を作製した。まず、ガラス基板 (1) 上に、 $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_4$ 組成を有する多結晶焼結体をターゲットとし、酸素分圧 5 Pa の条件で、実施例 1 の $\text{In}-\text{Ga}-\text{Zn}-\text{O}$ 系アモルファス酸化物膜の作製法により、チャンネル層 (2) として用いる厚さ 120 nm の $\text{In}-\text{Ga}-\text{Zn}-\text{O}$ 系アモルファス膜を形成した。

【0076】

さらにその上に、チャンパー内の酸素分圧を 1 Pa 未満にして、PLD 法により電気伝導

50

度の大きな In-Ga-Zn-O 系アモルファス膜及び金膜をそれぞれ 30 nm 積層し、フォトリソグラフィ法とリフトオフ法により、ドレイン端子 (5) 及びソース端子 (6) を形成した。

【0077】

最後にゲート絶縁膜 (3) として用いる Y_2O_3 膜を電子ビーム蒸着法により成膜し (厚み: 90 nm 、比誘電率: 約 1.5、リーク電流密度: 0.5 MV/cm 印加時に 10^{-3} A/cm^2)、その上に金を成膜し、フォトリソグラフィ法とリフトオフ法により、ゲート端子 (4) を形成した。チャンネル長は、 $50\text{ }\mu\text{m}$ で、チャンネル幅は、 $200\text{ }\mu\text{m}$ であった。

【0078】

(TFET素子の特性評価)

図6に、室温下で測定したTFET素子の電流-電圧特性を示す。ドレイン電圧 V_{DS} の増加に伴い、ドレイン電流 I_{DS} が増加したことからチャンネルがn型伝導であることが分かる。これは、アモルファス In-Ga-Zn-O 系アモルファス酸化物膜がn型伝導体であるという事実と矛盾しない。 I_{DS} は $V_{\text{DS}} = 6\text{ V}$ 程度で飽和 (ピンチオフ) する典型的な半導体トランジスタの挙動を示した。利得特性を調べたところ、 $V_{\text{DS}} = 4\text{ V}$ 印加時におけるゲート電圧 V_{GS} の閾値は約 -0.5 V であった。また、 $V_{\text{GS}} = 6\text{ V}$ 印加時には、 $V_{\text{DS}} = 10\text{ V}$ 時には、 $I_{\text{DS}} = 1.0 \times 10^{-5}\text{ A}$ の電流が流れた。これはゲートバイアスにより絶縁体の In-Ga-Zn-O 系アモルファス酸化物膜内にキャリアを誘起できたことに対応する。トランジスタのオン・オフ比は、 10^3 超であった。また、出力特性から電界効果移動度を算出したところ、飽和領域において約 $7\text{ cm}^2(\text{Vs})^{-1}$ の電界効果移動度が得られた。

【0079】

作製した素子に可視光を照射して同様の測定を行なったが、トランジスタ特性の変化は認められなかった。なお、アモルファス酸化物の電子キャリア濃度を $10^{18}/\text{cm}^3$ 未満にすることでTFETのチャンネル層として適用できる。この電子キャリア濃度としては、 $0^{17}/\text{cm}^3$ 以下がより好ましく、 $10^{16}/\text{cm}^3$ 以下にすると更に好ましかった。

【0080】

本実施例によれば、電子キャリア濃度が小さく、したがって、電気抵抗が高く、かつ電子移動度が大きいチャンネル層を有する薄膜トランジスタを実現できる。なお、上記したアモルファス酸化物は、電子キャリア濃度の増加と共に、電子移動度が増加し、さらに縮退伝導を示すという優れた特性を備えていた。本実施例では、ガラス基板上に薄膜トランジスタを作製したが、成膜自体が室温で行えるので、プラスチック板やフィルムなどの基板が使用可能である。また、本実施例で得られたアモルファス酸化物は、可視光の光吸収が殆どなく、透明なフレキシブルTFETを実現できる。

【0081】

(実施例6: In-Zn-Ga-O 系アモルファス酸化物膜を用いたTFET素子の作製)

図5に示すトップゲート型TFET素子を作製した。具体的には、ポリエチレン・テレフタレート (PET) フィルム (1) 上に、実施例2に示した成膜法により、 InGaO_3 (ZnO) 組成を有する多結晶焼結体をターゲットとし、酸素分圧 5 Pa の雰囲気中で、チャンネル層 (2) として用いる厚さ 120 nm の In-Zn-Ga-O 系アモルファス酸化物膜を形成した。

【0082】

さらにその上に、チャンパー内酸素分圧を 1 Pa 未満にして、PLD法により電気伝導度の大きな In-Zr-Ga-O 系アモルファス酸化物膜及び金膜をそれぞれ 30 nm 積層し、フォトリソグラフィ法とリフトオフ法により、ドレイン端子 (5) 及びソース端子 (6) を形成した。

【0083】

最後にゲート絶縁膜 (3) を電子ビーム蒸着法により成膜して、その上に金を成膜し、フ

10

20

30

40

50

オトリソグラフィ法とリフトオフ法により、ゲート端子(4)を形成した。チャンネル長は、 $50\ \mu\text{m}$ で、チャンネル幅は、 $200\ \mu\text{m}$ であった。ゲート絶縁膜として、 Y_2O_3 (厚さ： $140\ \text{nm}$)、 Al_2O_3 (厚さ： $130\ \text{nm}$)及び HfO_2 (厚さ： $140\ \text{nm}$)を用いた3種類の上記の構造を有するTFTを作成した。

【0084】

(TFT素子の特性評価)

PETフィルム上に形成したTFTの室温下で測定した電流-電圧特性は、図6と同様であった。すなわち、ドレイン電圧 V_{DS} の増加に伴い、ドレイン電流 I_{DS} が増加したことから、チャンネルがn型伝導であることが分かる。これは、アモルファス In-Ga-Zn-O 系アモルファス酸化物膜がn型伝導体であるという事実と矛盾しない。 I_{DS} は $V_{\text{DS}} = 6\ \text{V}$ 程度で飽和(ピンチオフ)する典型的なトランジスタの挙動を示した。また、 $V_{\text{GS}} = 6\ \text{V}$ 印加時には、 $V_{\text{DS}} = 10\ \text{V}$ 時には、 $I_{\text{DS}} = 1.0 \times 10^{-5}\ \text{A}$ の電流が流れた。これはゲートバイアスにより絶縁体の In-Ga-Zn-O 系アモルファス酸化物膜内に電子キャリアを誘起できたことに対応する。トランジスタのオン・オフ比は、 10^3 超であった。また、出力特性から電界効果移動度を算出したところ、飽和領域において約 $7\ \text{cm}^2(\text{Vs})^{-1}$ の電界効果移動度が得られた。

10

【0085】

PETフィルム上に作成した素子を、曲率半径 $30\ \text{mm}$ で屈曲させ、同様のトランジスタ特性の測定を行ったが、トランジスタ特性に大幅な変化は認められなかった。また、可視光を照射して同様の測定を行なったが、トランジスタ特性の変化は認められなかった。

20

【0086】

ゲート絶縁膜として Al_2O_3 膜を用いたTFTでも、図6に示したものと類似のトランジスタ特性を示したが、 $V_{\text{GS}} = 6\ \text{V}$ 印加時には、 $V_{\text{DS}} = 0$ のときには、 $I_{\text{DS}} = 10^{-8}\ \text{A}$ 、 $V_{\text{DS}} = 10\ \text{V}$ 時には、 $I_{\text{DS}} = 5.0 \times 10^{-6}\ \text{A}$ の電流が流れた。トランジスタのオン・オフ比は、 10^2 超であった。また、出力特性から電界効果移動度を算出したところ、飽和領域において約 $2\ \text{cm}^2(\text{Vs})^{-1}$ の電界効果移動度が得られた。

【0087】

ゲート絶縁膜として HfO_2 膜を用いたTFTでも、図6に示したものと類似のトランジスタ特性を示したが、 $V_{\text{GS}} = 6\ \text{V}$ 印加時には、 $V_{\text{DS}} = 0$ のときには、 $I_{\text{DS}} = 10^{-8}\ \text{A}$ 、 $V_{\text{DS}} = 10\ \text{V}$ 時には、 $I_{\text{DS}} = 1.0 \times 10^{-6}\ \text{A}$ の電流が流れた。トランジスタのオン・オフ比は、 10^2 超であった。また、出力特性から電界効果移動度を算出したところ、飽和領域において約 $10\ \text{cm}^2(\text{Vs})^{-1}$ の電界効果移動度が得られた。

30

【産業上の利用可能性】

【0088】

本発明に係るアモルファス酸化物は、薄膜トランジスタなどの半導体デバイスに利用できる。そして、この薄膜トランジスタは、例えば、LCDや有機ELディスプレイのスイッチング素子として応用することができ、フレキシブル・ディスプレイをはじめ、シーラ型ディスプレイ、ICカードやIDタグなどに幅広く応用できる。

【図面の簡単な説明】

【0089】

【図1】第1図は、パルスレーザー蒸着法で成膜した In-Ga-Zn-O 系アモルファス酸化物の電子キャリア濃度と成膜中の酸素分圧の関係を示すグラフである。

【図2】第2図は、パルスレーザー蒸着法で成膜した In-Ga-Zn-O 系アモルファス酸化物膜の電子キャリアの濃度と電子移動度の関係を示すグラフである。

【図3】第3図は、高周波スパッタ法で成膜した In-Ga-Zn-O 系アモルファス酸化物膜の電気伝導度と成膜中の酸素分圧の関係を示すグラフである。

【図4】第4図は、パルスレーザー蒸着法により成膜した $\text{InGaO}_3(\text{Zn}_{1-x}\text{Mg}_x\text{O})_4$ の x の値に対する電気伝導度、電子キャリア濃度、電子移動度の変化を示すグラフである。

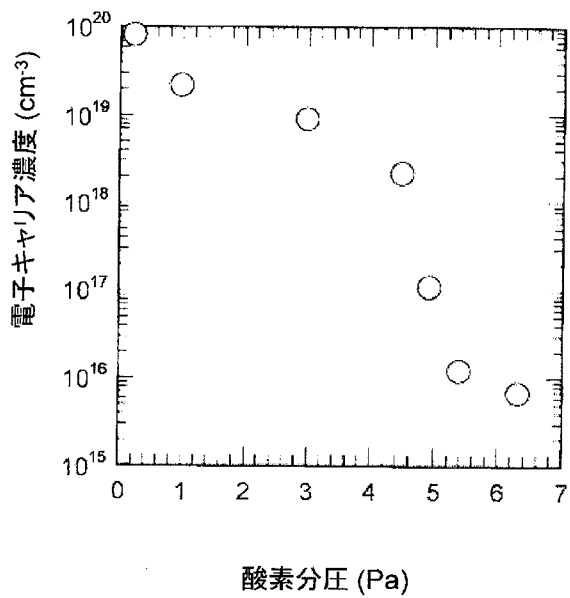
【図5】第5図は、トップゲート型TFT素子構造を示す模式図である。

40

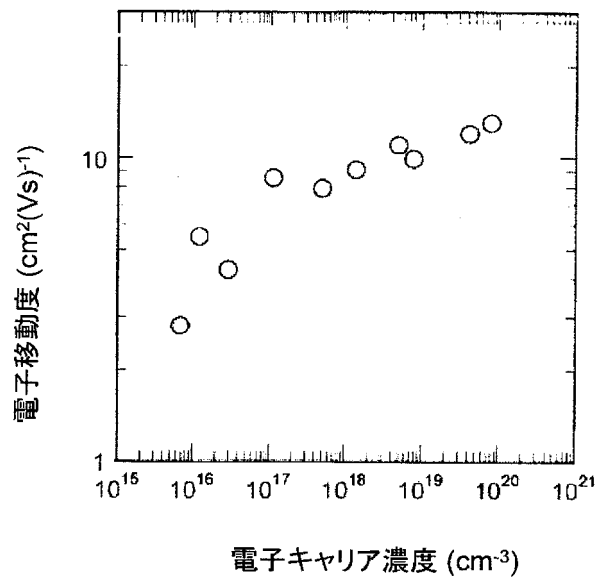
50

- 【図6】第6図は、トップゲート型TFT素子の電流 - 電圧特性を示すグラフである。
- 【図7】第7図は、パルスレーザー蒸着装置を示す模式図である。
- 【図8】第8図は、スパッタ製膜装置を示す模式図である。

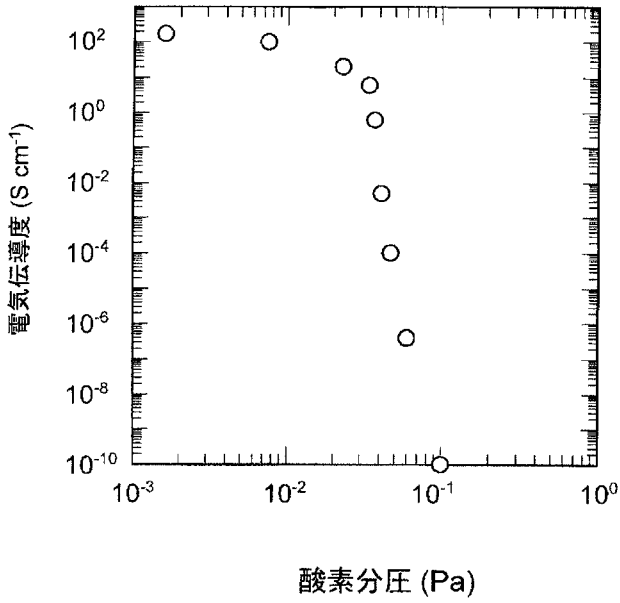
【図1】



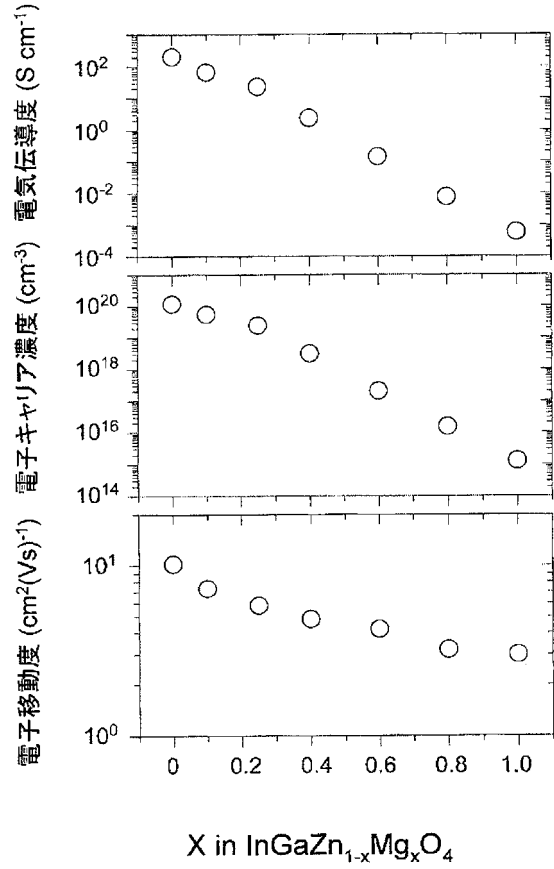
【図2】



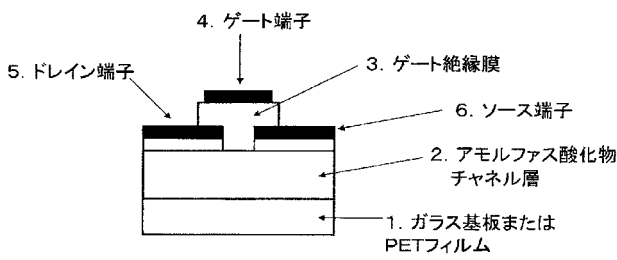
【 図 3 】



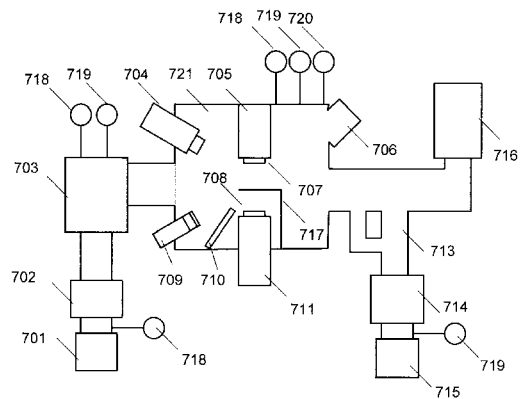
【 図 4 】



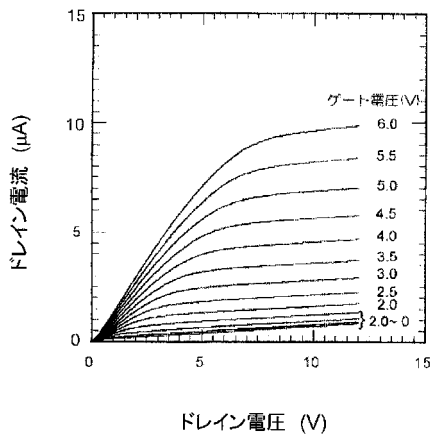
【 図 5 】



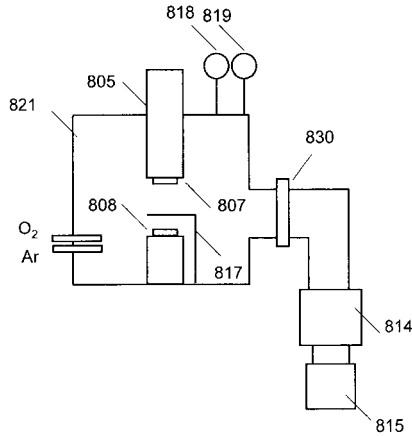
【 図 7 】



【 図 6 】



【 図 8 】



【 手続補正書 】

【 提出日 】平成22年6月21日(2010.6.21)

【 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 】

スパッタ法、パルスレーザー蒸着法のいずれかの気相成膜法で成膜され、In、Ga、Zn及びOの元素から構成される透明アモルファス酸化物薄膜であって、該酸化物の組成は、結晶化したときの組成が $InGaO_3(ZnO)_m$ (mは6未満の自然数)であり、不純物イオンを添加することなしに、電子移動度が $1\text{ cm}^2 / (\text{V} \cdot \text{秒})$ 超、かつ電子キャリア濃度が $10^{16} / \text{cm}^3$ 以下である半絶縁性であることを特徴とする透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜。

【 請求項 2 】

チャンネル層、ゲート絶縁膜、ゲート電極、ソース電極およびドレイン電極を有する薄膜トランジスタであって、請求項1に記載の透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜をチャンネル層としたことを特徴とする薄膜トランジスタ。

【 請求項 3 】

スパッタ法、パルスレーザー蒸着法のいずれかの気相成膜法で成膜され、In、Ga、Zn、Mg及びOの元素から構成される透明アモルファス酸化物薄膜であって、該酸化物の組成は、結晶化したときの組成が $InGaO_3(Zn_{1-x}Mg_xO)_m$ (mは6未満の自然数、 $0.80 < x < 0.85$)であり、不純物イオンを添加することなしに、電子移動度が $1\text{ cm}^2 / (\text{V} \cdot \text{秒})$ 超、かつ電子キャリア濃度が $10^{16} / \text{cm}^3$ 以下である半絶縁性であ

ることを特徴とする透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜。

【請求項 4】

チャンネル層、ゲート絶縁膜、ゲート電極、ソース電極およびドレイン電極を有する薄膜トランジスタであって、請求項 3 に記載の透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜をチャンネル層としたことを特徴とする薄膜トランジスタ。

【請求項 5】

ゲート絶縁膜として、 Al_2O_3 、 Y_2O_3 、又は HfO_2 のうちの 1 種、またはそれらの化合物を少なくとも 2 種以上含む混晶化合物を用いたことを特徴とする請求項 2 又は 4 記載の薄膜トランジスタ。

【請求項 6】

基板として、ガラス基板、プラスチック基板またはプラスチックフィルムを用いたことを特徴とする請求項 2 又は 4 記載の薄膜トランジスタ。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0008

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0008】

本発明は、(1) スパッタ法、パルスレーザー蒸着法のいずれかの気相成膜法で成膜され、In、Ga、Zn 及び O の元素から構成される透明アモルファス酸化物薄膜であって、該酸化物の組成は、結晶化したときの組成が $InGaO_3(ZnO)_m$ (m は 6 未満の自然数) であり、不純物イオンを添加することなしに、電子移動度が $1\text{ cm}^2 / (\text{V} \cdot \text{秒})$ 超、かつ電子キャリア濃度が $10^{16} / \text{cm}^3$ 以下である半絶縁性であることを特徴とする透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜、である。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0011

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0011】

また、本発明は、(3) スパッタ法、パルスレーザー蒸着法のいずれかの気相成膜法で成膜され、In、Ga、Zn、Mg 及び O の元素から構成される透明アモルファス酸化物薄膜であって、該酸化物の組成は、結晶化したときの組成が $InGaO_3(Zn_{1-x}Mg_xO)_m$ (m は 6 未満の自然数、 $0.80 < x < 0.85$) であり、不純物イオンを添加することなしに、電子移動度が $1\text{ cm}^2 / (\text{V} \cdot \text{秒})$ 超、かつ電子キャリア濃度が $10^{16} / \text{cm}^3$ 以下である半絶縁性であることを特徴とする透明半絶縁性アモルファス酸化物薄膜、である。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0026

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0026】

また、上記アモルファス酸化物としては、上記 InGaZn の構成比において、Zn を $Zn_{1-x}Mg_x$ に置換することもできる。Mg の置換量は、 $0 < x < 1$ の範囲で可能であり、置換量が多くなるほど電子キャリア濃度が小さくなる。なお、Mg に置換すると、酸化物膜の電子移動度は、Mg 無添加膜に比べて低下するが、その程度は少なく、一方でさらに、電子キャリア濃度を置換しない場合に比べて下げることができるので、TFET のチャンネル層としてはより好適である。Mg の置換量は、好ましくは、20% 超、85% 未満 (x にして、 $0.2 < x < 0.85$)、より好ましくは、 $0.5 < x < 0.85$ であり、電子

キャリア濃度を $10^{16} / \text{cm}^3$ 以下にするには、図 4 に示すように $0.80 < x < 0.85$ とする。

【手続補正 5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0027

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0027】

(アモルファス酸化物の製造方法)

本発明のアモルファス酸化物は、以下の各実施例に示す条件下において気相成膜法を利用して形成することができる。例えば、InGaZnアモルファス酸化物を得るには、 $\text{InGaO}_3(\text{ZnO})_m$ 組成を有する多結晶焼結体をターゲットとして、スパッタ法(SP法)、パルスレーザー蒸着法(PLD法)及び電子ビーム蒸着法などの気相法により成膜を行う。尚、量産性の観点からは、スパッタ法が最も適している。

【手続補正 6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0073

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0073】

こうした膜の電子移動度は、Mg無添加膜に比べて低下するが、その程度は少なく、室温での電子移動度は約 $5 \text{ cm}^2 / (\text{V} \cdot \text{秒})$ で、アモルファスシリコンに比べて、1桁程度大きな値を示す。同じ条件で成膜した場合、Mg含有量の増加に対して、電気伝導度と電子移動度は、共に低下する。

 フロントページの続き

(51)Int.Cl. F I テーマコード(参考)
C 2 3 C 14/08 K

(72)発明者 神谷 利夫
神奈川県川崎市高津区溝口 2 - 2 3 - 5 モナーク溝の口 I I I 2 0 7 号

(72)発明者 野村 研二
東京都町田市鶴間 4 7 0 - 3 ヒルズ町田式番館 2 0 3

Fターム(参考) 4K029 AA09 AA11 AA24 BA50 BD01 CA02 CA06 DB05 DB20 DC05
DC09 DC35 GA01
5F103 AA08 AA10 BB22 DD30 GG03 HH04 LL13
5F110 AA01 AA05 BB01 BB20 CC01 CC05 CC07 DD01 DD02 EE02
FF01 FF05 FF27 GG01 GG06 GG07 GG15 GG24 GG28 GG29
GG42 GG43 HK02 HK08 HK21 HK32 QQ14