



(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
24.06.2020 Bulletin 2020/26

(51) Int Cl.:
H01L 27/32 (2006.01) H01L 51/52 (2006.01)

(21) Numéro de dépôt: **19215903.6**

(22) Date de dépôt: **13.12.2019**

(84) Etats contractants désignés:
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR
Etats d'extension désignés:
BA ME
Etats de validation désignés:
KH MA MD TN

(72) Inventeurs:
• **MOLLARD, Laurent**
38054 GRENOBLE cedex 09 (FR)
• **MAINDRON, Tony**
38054 GRENOBLE cedex 09 (FR)
• **TOURNAIRE, Myriam**
38054 GRENOBLE cedex 09 (FR)

(30) Priorité: **19.12.2018 FR 1873304**

(74) Mandataire: **GIE Innovation Competence Group**
310, avenue Berthelot
69372 Lyon Cedex 08 (FR)

(71) Demandeur: **Commissariat à l'énergie atomique et aux énergies alternatives**
75015 Paris (FR)

(54) **PROCÉDÉ DE FABRICATION D'UN PIXEL D'UN MICRO-ÉCRAN À OLEDs**

(57) Ce procédé comporte les étapes successives :
a) prévoir un substrat (1) comportant une première électrode (E1) structurée ;
b) former successivement des premier et deuxième empilements bicouches sur la première électrode (E1) structurée, chaque empilement bicouche comprenant successivement des première et seconde couches (20, 21 ; 30, 31) réalisées dans des oxydes transparents conducteurs pouvant être gravés de manière sélective ;
c) graver le deuxième empilement bicouche pour une zone destinée à accueillir un sous-pixel bleu (PB) et pour

une zone destinée à accueillir un sous-pixel vert (PV) ;
d) graver le premier empilement bicouche pour la zone destinée à accueillir le sous-pixel bleu (PB) ;
e) former un empilement (5) de couches électroluminescentes organiques, configuré pour émettre une lumière blanche ;
f) former une seconde électrode (E2) sur l'empilement (5) de couches électroluminescentes organiques de manière à obtenir un résonateur optique avec la première électrode (E1).

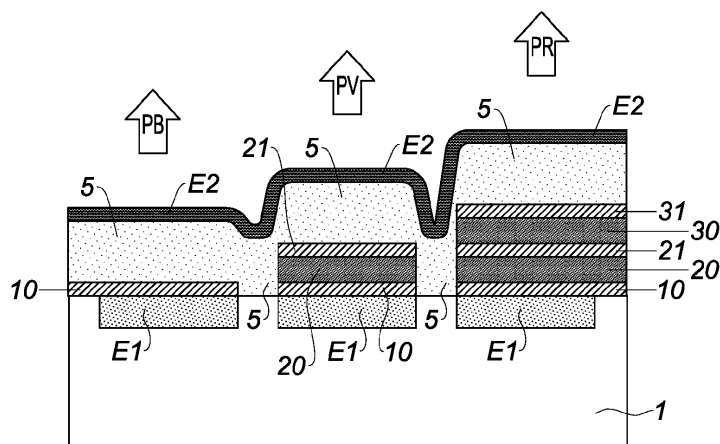


Fig. 15

Description

Domaine technique

[0001] L'invention se rapporte au domaine technique des micro-écrans à diodes électroluminescentes organiques (OLEDs).

[0002] L'invention trouve notamment son application dans la fabrication de lunettes et casques à réalité virtuelle ou augmentée, de viseurs d'appareil photo, d'afficheurs tête haute, de pico-projecteurs etc.

Etat de l'art

[0003] Un pixel d'un micro-écran à diodes électroluminescentes organiques à émission vers le haut connu de l'état de la technique, notamment du document EP 1 672 962 A1, comporte successivement :

- un substrat ;
- une première électrode, réfléchissante dans le domaine visible, et formée sur le substrat ;
- une couche d'espacement, formée sur la première électrode ;
- un empilement de couches électroluminescentes organiques, configuré pour émettre une lumière blanche, et formé sur la couche d'espacement,
- une seconde électrode, semi-transparente dans le domaine visible, et formée sur l'empilement ; les première et seconde électrodes formant un résonateur optique.

[0004] La couche d'espacement possède des première, deuxième, et troisième portions présentant des épaisseurs adaptées de sorte que le résonateur optique autorise respectivement la transmission de lumières rouge, verte et bleue issues de la lumière blanche émise par l'empilement, de manière à définir respectivement des sous-pixels rouge, vert et bleu.

[0005] Un tel pixel de l'état de la technique permet d'envisager de s'affranchir de filtres colorés grâce au résonateur optique de type Fabry-Pérot formant un filtre interférentiel. La gamme de longueurs d'onde filtrées est déterminée par les épaisseurs des première, deuxième et troisième portions de la couche d'espacement permettant d'ajuster l'épaisseur de la cavité optique (délimitée par les première et seconde électrodes) de sorte que le résonateur optique autorise respectivement la transmission de lumières rouge, verte et bleue issue de la lumière blanche émise par l'empilement de couches électroluminescentes organiques.

[0006] Ce type de filtrage peut être obtenu de manière analogue pour un micro-écran à émission vers le bas. Pour simplifier la terminologie, on continuera de parler de résonateur, même si les effets d'interférences sont bien moindres en cas d'émission vers le bas.

[0007] Toutefois, un tel pixel de l'état de la technique n'est pas entièrement satisfaisant dans la mesure où les

première, deuxième et troisième portions de la couche d'espacement sont formées sur la première électrode par des dépôts successifs, ce qui peut occasionner un problème de précision dans le contrôle de leurs épaisseurs.

[0008] Par ailleurs, il est connu du document US 2005/0142976 A1 d'utiliser :

- une couche d'ITO polycristallin pour la troisième portion de la couche d'espacement (sous-pixel bleu),
- un empilement de deux couches d'ITO polycristallin pour la deuxième portion de la couche d'espacement (sous-pixel vert),
- un empilement de trois couches d'ITO polycristallin pour la première portion de la couche d'espacement (sous-pixel rouge).

[0009] Lors du procédé de fabrication, une première couche d'ITO polycristallin est formée sur la première électrode puis une première couche d'ITO amorphe est déposée (dépôt de type pleine plaque) sur la première couche d'ITO polycristallin. La première couche d'ITO amorphe est ensuite gravée sélectivement -avec un agent de gravure adapté- pour une zone destinée à accueillir un sous-pixel bleu, la première couche d'ITO polycristallin formant une couche d'arrêt. Puis un recuit thermique est appliqué à la première couche d'ITO amorphe afin de former une deuxième couche d'ITO polycristallin.

[0010] De façon analogue, une deuxième couche d'ITO amorphe est de nouveau déposée (dépôt de type pleine plaque) puis gravée sélectivement :

- pour la zone destinée à accueillir le sous-pixel bleu, la première couche d'ITO polycristallin formant une couche d'arrêt, et
- pour une zone destinée à accueillir un sous-pixel vert, la deuxième couche d'ITO polycristallin formant une couche d'arrêt.

[0011] Enfin, un recuit thermique est appliqué à la deuxième couche d'ITO amorphe afin de former une troisième couche d'ITO polycristallin.

[0012] Un tel procédé de la technique permet de bien contrôler l'épaisseur de la couche d'espacement pour les sous-pixels rouge, vert et bleu. Toutefois, un tel procédé de l'état de la technique n'est pas entièrement satisfaisant en termes de temps d'opération et de facilité de mise en œuvre. En effet, les phases de dépôt et de gravure ne peuvent pas être enchaînées rapidement en raison des recuits thermiques qui doivent être appliqués à l'ITO amorphe.

Exposé de l'invention

[0013] L'invention vise à remédier en tout ou partie aux inconvénients précités. A cet effet, l'invention a pour objet un procédé de fabrication d'un pixel d'un micro-écran à diodes électroluminescentes organiques, comportant les

étapes successives :

- a) prévoir un substrat comportant une première électrode structurée ;
- b) former successivement des premier et deuxième empilements bicouches sur la première électrode structurée, chaque empilement bicouche comprenant successivement des première et seconde couches réalisées respectivement dans des premier et second matériaux qui sont des oxydes transparents conducteurs pouvant être gravés de manière sélective ;
- c) graver le deuxième empilement bicouche pour une zone destinée à accueillir un sous-pixel bleu et pour une zone destinée à accueillir un sous-pixel vert, le deuxième empilement bicouche étant laissé intact sous une zone destinée à accueillir un sous-pixel rouge ;
- d) graver le premier empilement bicouche pour la zone destinée à accueillir le sous-pixel bleu, le premier empilement bicouche étant laissé intact sous la zone destinée à accueillir le sous-pixel vert ;
- e) former un empilement de couches électroluminescentes organiques, configuré pour émettre une lumière blanche, et s'étendant dans les zones destinées à accueillir les sous-pixels rouge, vert et bleu ;
- f) former une seconde électrode sur l'empilement de couches électroluminescentes organiques de manière à obtenir un résonateur optique avec la première électrode ; l'étape b) étant exécutée de sorte que :

- le premier empilement bicouche présente une épaisseur adaptée pour que le résonateur optique autorise la transmission d'une lumière verte,
- les premier et deuxième empilements bicouches présentent une épaisseur totale adaptée pour que le résonateur optique autorise la transmission d'une lumière rouge.

[0014] Ainsi, un tel procédé selon l'invention permet de contrôler les épaisseurs des empilements bicouches de manière satisfaisante grâce à l'étape b) autorisant des dépôts de type pleine plaque et grâce aux étapes c) et d) de gravure. En outre, un tel procédé selon l'invention permet d'enchaîner une phase de dépôts -étape b)- et une phase de gravures -étapes c) et d)- des empilements bicouches, sans nécessiter d'interruptions liées à un recuit thermique comme dans l'état de la technique, ce qui laisse une latitude supplémentaire sur le contrôle des épaisseurs. Un tel procédé selon l'invention permet donc un gain en termes de temps d'opération et de facilité de mise en œuvre.

Définitions

[0015]

- Par « micro-écran », on entend un écran dont chaque pixel présente une surface inférieure ou égale à 30 μm par 30 μm .
- Par « substrat », on entend un support physique autoporté, réalisé dans un matériau de base permettant de préférence l'intégration d'un dispositif électronique ou d'un composant électronique. Par exemple, un substrat est classiquement une tranche (« wafer » en langue anglaise) découpée dans un lingot monocristallin de matériau semi-conducteur.
- Par « empilement bicouche », on entend soit une unique structure bicouche comportant successivement les première et seconde couches, soit un ensemble de structures bicouches empilées (e.g. de 2 à 4) comportant chacune successivement les première et seconde couches.
- Par « électrode structurée », on entend une électrode présentant une surface discontinue délimitant un ensemble de motifs.
- Par « oxyde transparent conducteur », on entend un oxyde possédant : un coefficient de transmission en intensité supérieur ou égal à 70%, de préférence supérieur ou égal à 80%, plus préférentiellement supérieur ou égal à 85%, encore plus préférentiellement supérieur ou égal à 90%, moyenné sur le domaine visible, une conductivité électrique à 300 K supérieure ou égale à 10^2 S/cm.
- Par « domaine visible », on entend un spectre électromagnétique compris entre 380 nm et 780 nm.
- Par « gravés de manière sélective », on entend que le second matériau peut être gravé sans attaquer le premier matériau, et réciproquement. En pratique, l'agent de gravure est choisi de sorte que la vitesse de gravure du second matériau (respectivement du premier matériau) est au moins dix fois supérieure à celle du premier matériau (respectivement du second matériau).
- Par « épaisseur », on entend la dimension suivant la normale à la surface du pixel ou du sous-pixel.

[0016] Le procédé selon l'invention peut comporter une ou plusieurs des caractéristiques suivantes.

[0017] Selon une caractéristique de l'invention, l'étape a) comporte une étape consistant à revêtir la première électrode structurée d'une couche intercalaire réalisée dans le second matériau, la couche intercalaire présentant une épaisseur adaptée pour que le résonateur optique autorise la transmission d'une lumière bleue ; l'étape b) étant exécutée de sorte que :

- le premier empilement bicouche et la couche intercalaire présentent une épaisseur totale adaptée pour que le résonateur optique autorise la transmission d'une lumière verte,
- les premier et deuxième empilements bicouches et la couche intercalaire présentent une épaisseur totale adaptée pour que le résonateur optique autorise la transmission d'une lumière rouge.

[0018] Ainsi, un avantage procuré par une telle couche intercalaire est de pouvoir protéger la première électrode structurée avant l'étape b), avec un rôle d'encapsulation. A cet effet, on choisira préférentiellement un second matériau permettant de protéger la première électrode structurée de l'air et de l'humidité.

[0019] Selon une caractéristique de l'invention, le premier matériau est un oxyde de zinc ZnO, de préférence dopé à l'aluminium, et le second matériau est l'oxyde d'étain SnO₂.

[0020] Ainsi, de tels premier et second matériaux peuvent être gravés sélectivement en choisissant un agent de gravure adapté, par exemple de l'acide fluorhydrique à 0,1% qui permet de graver sélectivement le ZnO par rapport à SnO₂. En outre, de tels premier et second matériaux possèdent des indices de réfraction très proches, ce qui permet d'éviter des réflexions à l'interface entre les première et seconde couches des empilements bicouches.

[0021] Selon une caractéristique de l'invention, l'étape c) comporte les étapes successives :

- c₁) graver l'oxyde d'étain SnO₂ du deuxième empilement bicouche par une gravure sèche ou humide,
- c₂) graver l'oxyde de zinc ZnO du deuxième empilement bicouche par une gravure humide.

[0022] Selon une caractéristique de l'invention, l'étape d) comporte les étapes successives :

- d₁) graver l'oxyde d'étain SnO₂ du premier empilement bicouche par une gravure sèche ou humide,
- d₂) graver l'oxyde de zinc ZnO du premier empilement bicouche par une gravure humide.

[0023] Selon une caractéristique de l'invention, l'étape c) comporte une étape c₀) consistant à masquer la zone destinée à accueillir le sous-pixel rouge par une résine photosensible.

[0024] Ainsi, un avantage procuré est de pouvoir laisser intact le deuxième empilement bicouche sous la zone destinée à accueillir le sous-pixel rouge.

[0025] Selon une caractéristique de l'invention, l'étape d) comporte une étape d₀) consistant à masquer la zone destinée à accueillir le sous-pixel vert par une résine photosensible.

[0026] Ainsi, un avantage procuré est de pouvoir laisser intact le premier empilement bicouche sous la zone destinée à accueillir le sous-pixel vert.

[0027] Selon une caractéristique de l'invention, l'étape e) est précédée d'une étape e₀) consistant à graver les premier et deuxième empilements bicouches pour des zones destinées à s'étendre entre les sous-pixels rouge, vert et bleu.

[0028] Ainsi, un avantage procuré est de pouvoir isoler électriquement les sous-pixels rouge, vert et bleu entre eux.

[0029] Selon une caractéristique de l'invention, l'étape

b) est exécutée de sorte que :

- la première couche de chaque empilement bicouche présente une épaisseur comprise entre 10 nm et 100 nm,
- la seconde couche de chaque empilement bicouche présente une épaisseur inférieure ou égale à 10 nm.

[0030] Selon une caractéristique de l'invention, les première et seconde électrodes sont réalisées dans un matériau métallique, de préférence sélectionné parmi Al, Ag, Pt, Cr, Ni, W, et/ou réalisées dans un oxyde transparent conducteur.

[0031] De tels matériaux métalliques possèdent à la fois un coefficient de réflexion en intensité élevée dans le domaine visible, et une conductivité électrique élevée. On privilégiera un oxyde, électriquement conducteur et transparent dans le domaine visible, lorsque l'électrode doit être transparente ou semi-transparente.

[0032] Selon une caractéristique de l'invention, le substrat prévu lors de l'étape a) est transparent dans le domaine visible, la première électrode structurée prévue lors de l'étape a) est semi-transparente dans le domaine visible, la seconde électrode formée lors de l'étape f) est réfléchissante dans le domaine visible.

[0033] Par «transparent», on entend que le substrat possède un coefficient de transmission en intensité supérieur ou égal à 70%, de préférence supérieur ou égal à 80%, plus préférentiellement supérieur ou égal à 85%, encore plus préférentiellement supérieur ou égal à 90%, moyenné sur le domaine visible.

[0034] Par « semi-transparente », on entend que la première électrode structurée possède un coefficient de transmission en intensité compris entre 30% et 70% moyenné sur le domaine visible.

[0035] Par « réfléchissante », on entend que la seconde électrode possède un coefficient de réflexion en intensité supérieur ou égal à 70%, de préférence supérieur ou égal à 80%, plus préférentiellement supérieur ou égal à 85%, encore plus préférentiellement supérieur ou égal à 90%, moyenné sur le domaine visible.

[0036] Ainsi, un avantage procuré est d'obtenir une structure dite à émission vers le bas, c'est-à-dire à travers le substrat.

[0037] Selon une caractéristique de l'invention, le substrat prévu lors de l'étape a) est réalisé dans un matériau semi-conducteur, de préférence le silicium, ou réalisé en verre, la première électrode structurée prévue lors de l'étape a) est réfléchissante dans le domaine visible, la seconde électrode formée lors de l'étape f) est semi-transparente dans le domaine visible.

[0038] Par « semi-conducteur », on entend que le matériau présente une conductivité électrique à 300 K comprise entre 10⁻⁸ S.cm⁻¹ et 10² S.cm⁻¹.

[0039] Par « réfléchissante », on entend que la première électrode structurée possède un coefficient de réflexion en intensité supérieur ou égal à 70%, de préférence supérieur ou égal à 80%, plus préférentiellement

supérieur ou égal à 85%, encore plus préférentiellement supérieur ou égal à 90%, moyenné sur le domaine visible.

[0040] Par « semi-transparente », on entend que la seconde électrode possède un coefficient de transmission en intensité compris entre 30% et 70% moyenné sur le domaine visible.

[0041] Ainsi, un avantage procuré est d'obtenir une structure dite à émission vers le haut, c'est-à-dire à travers la seconde électrode. Le substrat peut alors comporter un circuit de commande des sous-pixels rouges, verts, et bleus sans nuire à l'efficacité lumineuse du micro-écran. On choisira un circuit de type TFT (Transistors en couches minces « *Thin Film Transistors* » en langue anglaise) lorsque le substrat est réalisé en verre, et un circuit de type CMOS (« *Complementary Metal Oxide Semiconductor* » en langue anglaise) lorsque le substrat est réalisé dans un matériau semi-conducteur, en particulier Si.

Brève description des dessins

[0042] D'autres caractéristiques et avantages apparaîtront dans l'exposé détaillé de différents modes de réalisation de l'invention, l'exposé étant assorti d'exemples et de références aux dessins joints.

Figures 1 à 15 sont des vues schématiques en coupe selon la normale au substrat, illustrant des étapes d'un procédé selon l'invention.

Figure 1 est vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un procédé selon l'invention.

Figure 2 est vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un procédé selon l'invention.

Figure 3 est vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un procédé selon l'invention.

Figure 4 est vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un procédé selon l'invention.

Figure 5 est vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un procédé selon l'invention.

Figure 6 est vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un procédé selon l'invention.

Figure 7 est vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un procédé selon l'invention.

Figure 8 est vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un procédé selon l'invention.

Figure 9 est vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un procédé selon l'invention.

Figure 10 est vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un pro-

cédé selon l'invention.

Figure 11 est vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un procédé selon l'invention.

Figure 12 est vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un procédé selon l'invention.

Figure 13 est vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un procédé selon l'invention.

Figure 14 est vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un procédé selon l'invention.

Figure 15 est vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un procédé selon l'invention.

Figure 16 est une vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un procédé selon l'invention.

Figure 17 est une vue schématique en coupe selon la normale au substrat, illustrant une étape d'un procédé selon l'invention.

[0043] Il est à noter que les dessins décrits ci-avant sont schématiques et ne sont pas à l'échelle par souci de lisibilité et pour simplifier leur compréhension.

Exposé détaillé des modes de réalisation

[0044] Les éléments identiques ou assurant la même fonction porteront les mêmes références pour les différents modes de réalisation, par souci de simplification.

[0045] Comme illustré aux figures 1 à 15, un objet de l'invention est un procédé de fabrication d'un pixel d'un micro-écran à diodes électroluminescentes organiques, comportant les étapes successives :

- a) prévoir un substrat 1 comportant une première électrode E1 structurée ;
- b) former successivement des premier et deuxième empilements bicouches 2, 3 sur la première électrode structurée, chaque empilement bicouche 2, 3 comprenant successivement des première et seconde couches 20, 21 ; 30, 31 réalisées respectivement dans des premier et second matériaux qui sont des oxydes transparents conducteurs pouvant être gravés de manière sélective ;
- c) graver le deuxième empilement bicouche 3 pour une zone destinée à accueillir un sous-pixel bleu PB et pour une zone destinée à accueillir un sous-pixel vert PV, le deuxième empilement bicouche 3 étant laissé intact sous une zone destinée à accueillir un sous-pixel rouge PR ;
- d) graver le premier empilement bicouche 2 pour la zone destinée à accueillir le sous-pixel bleu PB, le premier empilement bicouche 2 étant laissé intact sous la zone destinée à accueillir le sous-pixel vert PV ;

e) former un empilement 5 de couches électroluminescentes organiques, configuré pour émettre une lumière blanche, et s'étendant dans les zones destinées à accueillir les sous-pixels rouge, vert et bleu PR, PV, PB ;

f) former une seconde électrode E2 sur l'empilement 5 de couches électroluminescentes organiques de manière à obtenir un résonateur optique avec la première électrode E1 ; l'étape b) étant exécutée de sorte que :

- le premier empilement bicouche 2 présente une épaisseur adaptée pour que le résonateur optique autorise la transmission d'une lumière verte,
- les premier et deuxième empilements bicouches 2, 3 présentent une épaisseur totale adaptée pour que le résonateur optique autorise la transmission d'une lumière rouge.

[0046] L'étape a) est illustrée à la figure 1. L'étape b) est illustrée à la figure 3. L'étape c) est illustrée aux figures 4 à 6. L'étape d) est illustrée aux figures 7 à 9. L'étape e) est illustrée à la figure 14. L'étape f) est illustrée à la figure 15.

Substrat et types d'architectures

[0047] Selon une première architecture dite à émission vers le bas :

- le substrat 1 prévu lors de l'étape a) est transparent dans le domaine visible, et peut être réalisé en verre,
- la première électrode E1 structurée prévue lors de l'étape a) est semi-transparente dans le domaine visible, et peut être réalisée par exemple dans un oxyde transparent conducteur,
- la seconde électrode E2 formée lors de l'étape f) est réfléchissante dans le domaine visible, et peut être réalisée par exemple dans un matériau métallique.

[0048] Selon une seconde architecture dite à émission vers le haut :

- le substrat 1 prévu lors de l'étape a) est réalisé dans un matériau semi-conducteur, de préférence le silicium, ou réalisé en verre,
- la première électrode E1 structurée prévue lors de l'étape a) est réfléchissante dans le domaine visible, et peut être par exemple réalisée dans un matériau métallique,
- la seconde électrode E2 formée lors de l'étape f) est semi-transparente dans le domaine visible, et peut être par exemple réalisée dans un oxyde transparent conducteur.

Première électrode structurée

[0049] La première électrode E1 structurée est avantageusement réalisée dans un matériau métallique, de préférence sélectionné parmi Al, Ag, Pt, Cr, Ni, W, Mo, Ti, Ru, Pd, ou réalisée dans un oxyde transparent conducteur. Le matériau métallique peut être dopé, par exemple avec du cuivre pour l'aluminium. La première électrode structurée E1 peut présenter une épaisseur comprise entre 100 nm et 300 nm. La première électrode structurée E1 peut être recouverte d'une couche de passivation. A titre d'exemples non limitatifs, la couche de passivation peut être réalisée en TiN, et présente préférentiellement une épaisseur inférieure à 10 nm.

[0050] La première électrode E1 structurée est préférentiellement une anode. Toutefois, la première électrode E1 peut être une cathode si la structure de l'empilement 5 de couches électroluminescentes organiques est inversée.

[0051] L'étape a) peut comporter les étapes :

- a₁) prévoir le substrat 1 ;
- a₂) déposer la première électrode E1 sur le substrat 1 par un dépôt de type pleine plaque, selon une technique de dépôt connue de l'homme du métier ;
- a₃) structurer la première électrode E1 par une lithographie.

[0052] Les motifs de la première électrode E1 structurée sont préférentiellement séparés d'une largeur comprise entre 0,6 µm et 1 µm. Cette largeur permet d'obtenir un pas d'une matrice de sous-pixels d'un micro-écran préférentiellement compris entre 4 µm et 5 µm.

[0053] Lorsque l'architecture est à émission vers le bas, la première électrode E1 structurée présente une épaisseur adaptée pour être semi-transparente dans le domaine visible. La première électrode E1 peut alors être réalisée par exemple dans un oxyde transparent conducteur (e.g. ITO). Lorsque l'architecture est à émission vers le haut, la première électrode E1 structurée présente une épaisseur adaptée pour être réfléchissante dans le domaine visible. La première électrode E1 peut alors être par exemple réalisée dans un matériau métallique.

Formation des empilements bicouches

[0054] Le premier matériau est avantageusement un oxyde de zinc ZnO, de préférence dopé à l'aluminium. Le second matériau est avantageusement l'oxyde d'étain SnO₂. On choisira avantageusement des premier et second matériaux possédant des indices de réfraction suffisamment proches afin d'éviter des réflexions à l'interface entre les première et seconde couches 20, 21 ; 30, 31 des empilements bicouches 2, 3. A titre d'exemple, les premier et second matériaux possèdent avantageusement des indices de réfraction avec un écart inférieur ou égal à 25%, de préférence inférieur ou égal à 20%.

[0055] L'étape b) est exécutée par des techniques de

dépôt connues de l'homme du métier, par exemple par ALD (« *Atomic Layer Déposition* » en langue anglaise »).

[0056] L'étape b) est avantageusement exécutée de sorte que :

- la première couche 20, 30 de chaque empilement bicouche 2, 3 présente une épaisseur comprise entre 10 nm et 100 nm,
- la seconde couche 21, 31 de chaque empilement bicouche 2, 3 présente une épaisseur inférieure ou égale à 10 nm.

Gravure des empilements bicouches

[0057] L'étape c) comporte avantageusement les étapes successives :

c₁) graver l'oxyde d'étain SnO₂ du deuxième empilement bicouche 3 par une gravure sèche ou humide, c₂) graver l'oxyde de zinc ZnO du deuxième empilement bicouche 3 par une gravure humide. L'étape c₁) est illustrée à la figure 5. L'étape c₂) est illustrée à la figure 6.

[0058] L'étape c) comporte avantageusement une étape c₀) consistant à masquer la zone destinée à accueillir le sous-pixel rouge PR par une résine 6 photosensible. L'étape c₀) est illustrée à la figure 4. Comme illustré à la figure 10, la résine 6 photosensible est supprimée avant l'étape e) par une technique de retrait (« *stripping* » en langue anglaise) connue de l'homme du métier.

[0059] L'étape c₁) est exécutée avec un agent de gravure permettant de graver sélectivement l'oxyde d'étain SnO₂ par rapport à l'oxyde de zinc ZnO. Lors de l'étape c₁), la première couche 30 du deuxième empilement bicouche 3 agit comme une couche d'arrêt pour la gravure de la seconde couche 31 du deuxième empilement bicouche 3. De manière alternative, il est possible de prévoir une épaisseur suffisamment importante de ZnO (i.e. la première couche 30 du deuxième empilement bicouche 3) afin de compenser une éventuelle surgravure du SnO₂ (i.e. la seconde couche 31 du deuxième empilement bicouche 3).

[0060] L'étape c₂) est exécutée avec un agent de gravure permettant de graver sélectivement l'oxyde de zinc ZnO par rapport à l'oxyde d'étain SnO₂, par exemple avec de l'acide fluorhydrique (HF) à 0,1%. Lors de l'étape c₂), la seconde couche 21 du premier empilement bicouche 2 agit comme une couche d'arrêt pour la gravure de la première couche 30 du deuxième empilement bicouche 3.

[0061] L'étape d) comporte avantageusement les étapes successives :

d₁) graver l'oxyde d'étain SnO₂ du premier empilement bicouche 2 par une gravure sèche ou humide, d₂) graver l'oxyde de zinc ZnO du premier empilement bicouche 2 par une gravure humide. L'étape

d₁) est illustrée à la figure 8. L'étape c₂) est illustrée à la figure 9.

[0062] L'étape d) comporte avantageusement une étape d₀) consistant à masquer la zone destinée à accueillir le sous-pixel vert PV par une résine 6 photosensible. L'étape d₀) est illustrée à la figure 7. Comme illustré à la figure 10, la résine 6 photosensible est supprimée avant l'étape e) par une technique de retrait (« *stripping* » en langue anglaise) connue de l'homme du métier.

[0063] L'étape d₁) est exécutée avec un agent de gravure permettant de graver sélectivement l'oxyde d'étain SnO₂ par rapport à l'oxyde de zinc ZnO. Lors de l'étape d₁), la première couche 20 du premier empilement bicouche 2 agit comme une couche d'arrêt pour la gravure de la seconde couche 21 du premier empilement bicouche 2.

[0064] L'étape d₂) est exécutée avec un agent de gravure permettant de graver sélectivement l'oxyde de zinc ZnO par rapport à l'oxyde d'étain SnO₂. Lors de l'étape d₂), la couche intercalaire 10 agit comme une couche d'arrêt pour la gravure de la première couche 20 du premier empilement bicouche 2.

Couche intercalaire

[0065] Comme illustré à la figure 2, l'étape a) comporte avantageusement une étape a₄) consistant à revêtir la première électrode E1 structurée d'une couche intercalaire 10 réalisée dans le second matériau. L'étape a₄) est réalisée par une technique de dépôt connue de l'homme du métier, par exemple par ALD (« *Atomic Layer Déposition* » en langue anglaise). La couche intercalaire 10 est ainsi intercalée entre la première électrode E1 structurée et le premier empilement bicouche 2. La couche intercalaire 10 présente une épaisseur adaptée pour que le résonateur optique autorise la transmission d'une lumière bleue.

[0066] L'étape b) est alors exécutée de sorte que :

- le premier empilement bicouches 2 et la couche intercalaire 10 présentent une épaisseur totale adaptée pour que le résonateur optique autorise la transmission d'une lumière verte,
- les premier et deuxième empilements bicouches 2, 3 et la couche intercalaire 10 présentent une épaisseur totale adaptée pour que le résonateur optique autorise la transmission d'une lumière rouge.

[0067] Une telle couche intercalaire 10, réalisée en oxyde d'étain SnO₂, permet de protéger la première électrode E1 structurée de l'air et de l'humidité. En outre, une telle couche intercalaire 10 contribue à former partiellement la couche d'espacement du résonateur optique.

Isolation électrique des sous-pixels

[0068] Comme illustré aux figures 11 et 12, l'étape e)

est avantageusement précédée d'une étape e_0) consistant à graver les premier et deuxième empilements bicouches 2, 3 pour des zones destinées à s'étendre entre les sous-pixels rouge, vert et bleu PR, PV, PB. L'étape e_0) est de préférence exécutée par une gravure sèche. L'étape e_0) est illustrée à la figure 12.

[0069] On choisira de préférence un agent de gravure permettant de graver simultanément (et non de manière sélective) les premier et deuxième empilements bicouches 2, 3 pour les zones destinées à s'étendre entre les sous-pixels rouge, vert et bleu PR, PV, PB, et ce afin de diminuer la durée d'opération du procédé. A titre d'exemple non limitatif, l'agent de gravure peut être l'acide iodhydrique. Selon une alternative, l'étape e_0) peut être une gravure ionique réactive (RIE), de préférence chlorée (e.g. Cl_2/Ar).

[0070] Comme illustré à la figure 11, l'étape e_0) comporte préalablement une étape consistant à masquer les zones destinées à s'étendre entre les sous-pixels rouge, vert et bleu PR, PV, PB par une résine 6 photosensible. Comme illustré à la figure 13, la résine 6 photosensible est supprimée avant l'étape e) par une technique de retrait (« *stripping* » en langue anglaise) connue de l'homme du métier.

[0071] L'étape e_0) peut être suivie d'une étape (illustrée aux figures 16 et 17) consistant à remplir les zones destinées à s'étendre entre les sous-pixels rouge, vert et bleu PR, PV, PB d'un matériau diélectrique 7, par exemple sous la forme d'une résine. A titre d'exemple non limitatif, le matériau diélectrique 7 peut être une résine isolante déposée par tournette, et soumise à une photolithographie pour ne laisser subsister que des plots de résine entre deux sous-pixels adjacents. Il en résulte une bonne isolation électrique entre les sous-pixels rouge, vert et bleu PR, PV, PB.

Empilement de couches électroluminescentes organiques

[0072] L'empilement 5 de couches électroluminescentes organiques formé lors de l'étape e) présente une épaisseur constante pour chaque sous-pixel rouge, vert et bleu PR, PV, PB.

[0073] A titre d'exemple non limitatif, l'empilement 5 de couches électroluminescentes organiques peut comporter trois couches émissives en architecture tandem. Plus précisément, lorsque la première électrode E1 structurée est une anode et la seconde électrode E2 est une cathode, l'empilement 4 peut comporter :

- une première couche de transport de trous formée sur la première électrode E1 structurée ;
- une première couche émissive émettant une lumière bleue, formée sur la première couche de transport de trous ;
- une première couche de transport d'électrons, formée sur la première couche émissive ;
- une couche de génération de charges (appelée éga-

lement couche d'interconnexion), formée sur la première couche de transport d'électrons ;

- une seconde couche de transport de trous, formée sur la couche de génération de charges ;
- 5 - une deuxième couche émissive émettant une lumière verte, formée sur la seconde couche de transport de trous ;
- une troisième couche émissive émettant une lumière rouge, formée sur la deuxième couche émissive ;
- 10 - une seconde couche de transport d'électrons, formée sur la troisième couche émissive, et destinée à être revêtue de la seconde électrode E2.

[0074] A titre de variantes, l'empilement 5 de couches électroluminescentes organiques peut comporter :

- trois couches émissives émettant respectivement des lumières bleue, verte et rouge sans être agencées en architecture tandem (structure conventionnelle) ;
- 20 - deux couches émissives émettant respectivement des lumières jaune et bleue agencées en structure conventionnelle ;
- deux couches émissives émettant respectivement des lumières jaune et bleue agencées en structure tandem.
- 25

[0075] L'étape e) est exécutée par des techniques de dépôt connues de l'homme du métier.

30

Seconde électrode

[0076] La seconde électrode E2 est avantageusement réalisée dans un matériau métallique, de préférence sélectionné parmi Al, Ag, Pt, Cr, Ni, W, ou réalisée dans un oxyde transparent conducteur.

[0077] La seconde électrode E2 est préférentiellement une cathode. Toutefois, la seconde électrode E2 peut être une anode si la structure de l'empilement 5 de couches électroluminescentes organiques est inversée.

[0078] L'étape f) est exécutée par une technique de dépôt connue de l'homme du métier.

[0079] La seconde électrode E2 est avantageusement revêtue d'une couche d'encapsulation (non illustrée) adaptée pour protéger de l'air et de l'humidité la seconde électrode E2 et l'empilement 5 de couches électroluminescentes organiques.

[0080] Lorsque l'architecture est à émission vers le bas, la seconde électrode E2 présente une épaisseur adaptée pour être réfléchissante dans le domaine visible. La seconde électrode E2 peut alors être par exemple réalisée dans un matériau métallique. Lorsque l'architecture est à émission vers le haut, la seconde électrode E2 présente une épaisseur adaptée pour être semi-transparente dans le domaine visible. La seconde électrode E2 peut alors être réalisée par exemple dans un oxyde transparent conducteur (e.g. ITO).

[0081] L'invention ne se limite pas aux modes de réa-

lisation exposés. L'homme du métier est mis à même de considérer leurs combinaisons techniquement opérantes, et de leur substituer des équivalents.

Revendications

1. Procédé de fabrication d'un pixel d'un micro-écran à diodes électroluminescentes organiques, comportant les étapes successives :

a) prévoir un substrat (1) comportant une première électrode (E1) structurée ;
 b) former successivement des premier et deuxième empilements bicouches (2, 3) sur la première électrode (E1) structurée, chaque empilement bicouche (2, 3) comprenant successivement des première et seconde couches (20, 21 ; 30, 31) réalisées respectivement dans des premier et second matériaux qui sont des oxydes transparents conducteurs pouvant être gravés de manière sélective ;
 c) graver le deuxième empilement bicouche (3) pour une zone destinée à accueillir un sous-pixel bleu (PB) et pour une zone destinée à accueillir un sous-pixel vert (PV), le deuxième empilement bicouche (3) étant laissé intact sous une zone destinée à accueillir un sous-pixel rouge (PR) ;
 d) graver le premier empilement bicouche (2) pour la zone destinée à accueillir le sous-pixel bleu (PB), le premier empilement bicouche (2) étant laissé intact sous la zone destinée à accueillir le sous-pixel vert (PV) ;
 e) former un empilement (5) de couches électroluminescentes organiques, configuré pour émettre une lumière blanche, et s'étendant dans les zones destinées à accueillir les sous-pixels rouge, vert et bleu (PR, PV, PB) ;
 f) former une seconde électrode (E2) sur l'empilement (5) de couches électroluminescentes organiques de manière à obtenir un résonateur optique avec la première électrode (E1) ;

l'étape b) étant exécutée de sorte que :

- le premier empilement bicouche (2) présente une épaisseur adaptée pour que le résonateur optique autorise la transmission d'une lumière verte,
- les premier et deuxième empilements bicouches (2, 3) présentent une épaisseur totale adaptée pour que le résonateur optique autorise la transmission d'une lumière rouge.

2. Procédé selon la revendication 1, dans lequel l'étape a) comporte une étape consistant à revêtir la première électrode (E1) structurée d'une couche inter-

calaire (10) réalisée dans le second matériau, la couche intercalaire (10) présentant une épaisseur adaptée pour que le résonateur optique autorise la transmission d'une lumière bleue ;

l'étape b) étant exécutée de sorte que :

- le premier empilement bicouche (2) et la couche intercalaire (10) présentent une épaisseur totale adaptée pour que le résonateur optique autorise la transmission d'une lumière verte,
- les premier et deuxième empilements bicouches (2, 3) et la couche intercalaire (10) présentent une épaisseur totale adaptée pour que le résonateur optique autorise la transmission d'une lumière rouge.

3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, dans lequel le premier matériau est un oxyde de zinc ZnO, de préférence dopé à l'aluminium, et le second matériau est l'oxyde d'étain SnO₂.

4. Procédé selon la revendication 3, dans lequel l'étape c) comporte les étapes successives :

c₁) graver l'oxyde d'étain SnO₂ du deuxième empilement bicouche (3) par une gravure sèche ou humide,
 c₂) graver l'oxyde de zinc ZnO du deuxième empilement bicouche (3) par une gravure humide.

5. Procédé selon la revendication 3 ou 4, dans lequel l'étape d) comporte les étapes successives :

d₁) graver l'oxyde d'étain SnO₂ du premier empilement bicouche (2) par une gravure sèche ou humide,
 d₂) graver l'oxyde de zinc ZnO du premier empilement bicouche (2) par une gravure humide.

6. Procédé selon l'une des revendications 1 à 5, dans lequel l'étape c) comporte une étape c₀) consistant à masquer la zone destinée à accueillir le sous-pixel rouge (PR) par une résine (6) photosensible.

7. Procédé selon l'une des revendications 1 à 6, dans lequel l'étape d) comporte une étape d₀) consistant à masquer la zone destinée à accueillir le sous-pixel vert (PV) par une résine (6) photosensible.

8. Procédé selon l'une des revendications 1 à 7, dans lequel l'étape e) est précédée d'une étape e₀) consistant à graver les premier et deuxième empilements bicouches (2, 3) pour des zones destinées à s'étendre entre les sous-pixels rouge, vert et bleu (PR, PV, PB).

9. Procédé selon l'une des revendications 1 à 8, dans lequel l'étape b) est exécutée de sorte que :

- la première couche (20, 30) de chaque empilement bicouche (2, 3) présente une épaisseur comprise entre 10 nm et 100 nm,
- la seconde couche (21, 31) de chaque empilement bicouche (2, 3) présente une épaisseur inférieure ou égale à 10 nm.

10. Procédé selon l'une des revendications 1 à 9, dans lequel les première et seconde électrodes (E1, E2) sont réalisées dans un matériau métallique, de préférence sélectionné parmi Al, Ag, Pt, Cr, Ni, W, et/ou réalisées dans un oxyde transparent conducteur.

11. Procédé selon l'une des revendications 1 à 10, dans lequel :

- le substrat (1) prévu lors de l'étape a) est transparent dans le domaine visible,
- la première électrode (E1) structurée prévue lors de l'étape a) est semi-transparente dans le domaine visible,
- la seconde électrode (E2) formée lors de l'étape f) est réfléchissante dans le domaine visible.

12. Procédé selon l'une des revendications 1 à 10, dans lequel :

- le substrat (1) prévu lors de l'étape a) est réalisé dans un matériau semi-conducteur, de préférence le silicium, ou réalisé en verre,
- la première électrode (E1) structurée prévue lors de l'étape a) est réfléchissante dans le domaine visible,
- la seconde électrode (E2) formée lors de l'étape f) est semi-transparente dans le domaine visible.

40

45

50

55

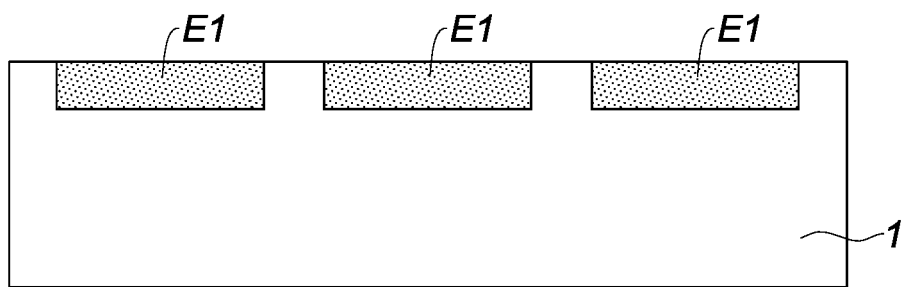


Fig. 1

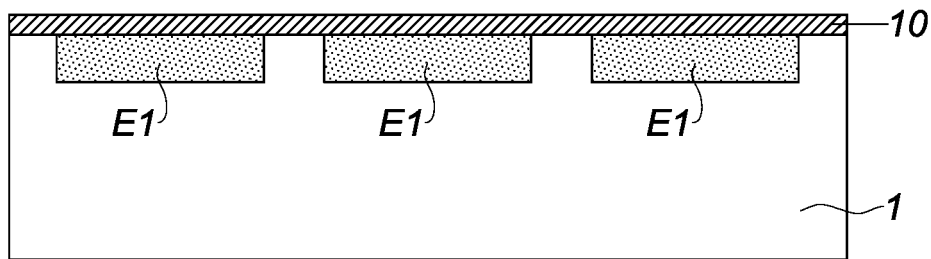


Fig. 2

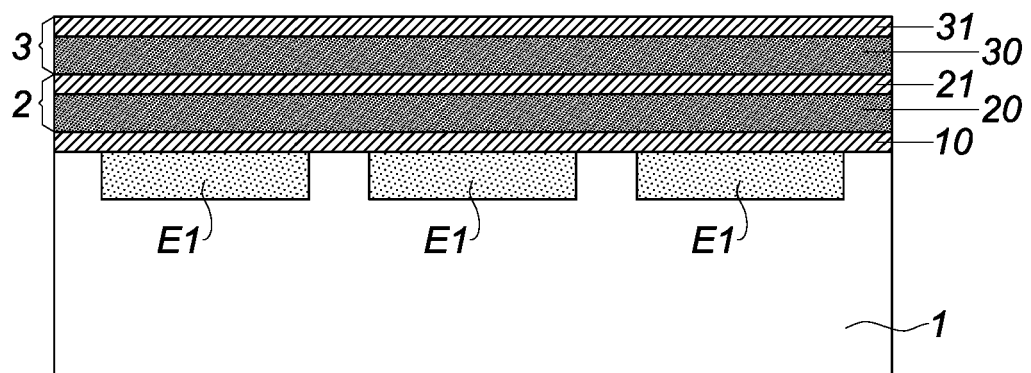


Fig. 3

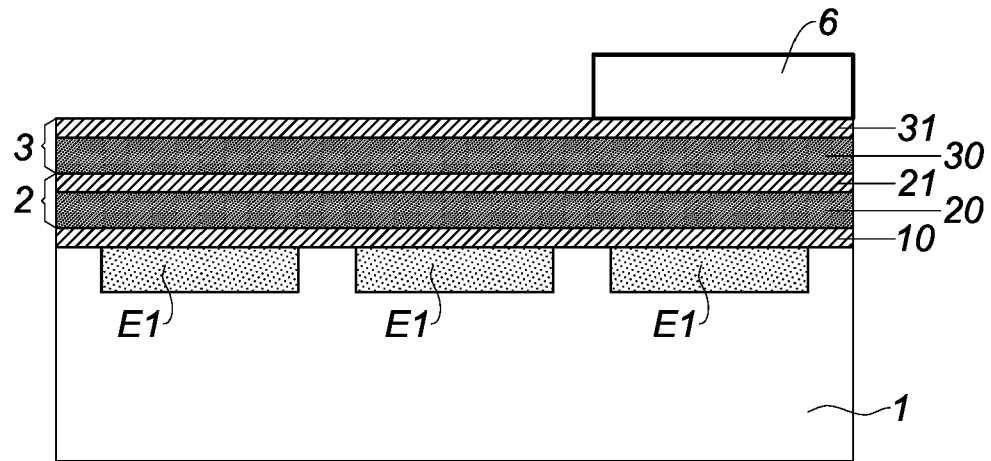


Fig. 4

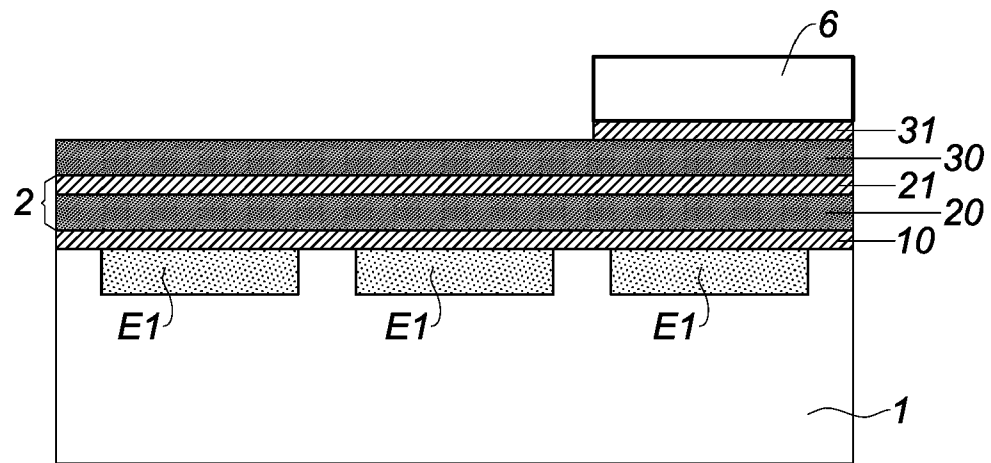


Fig. 5

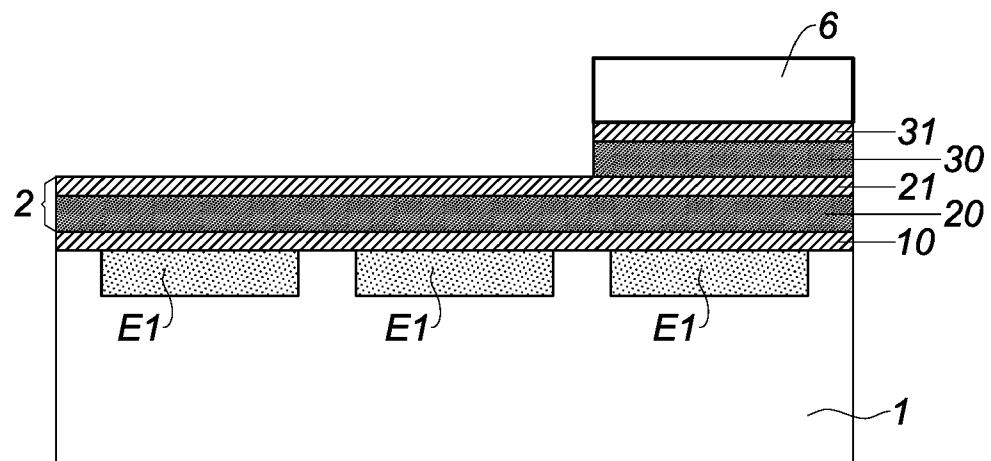


Fig. 6

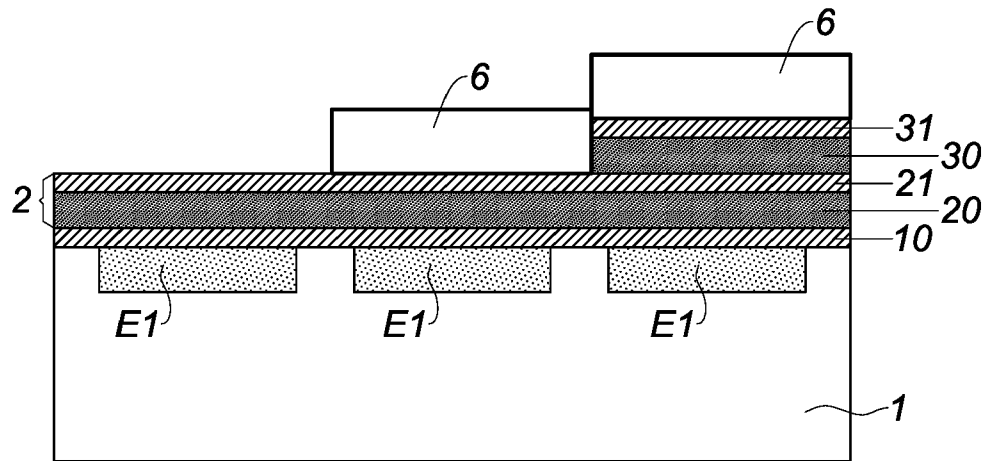


Fig. 7

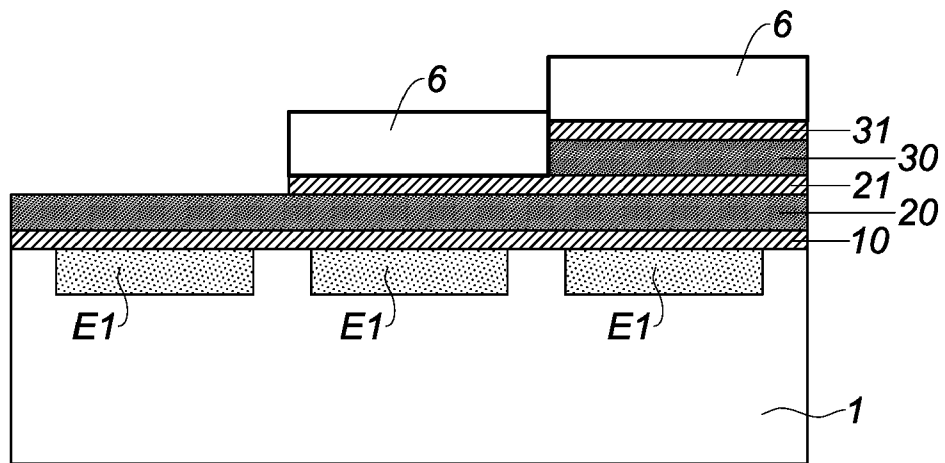


Fig. 8

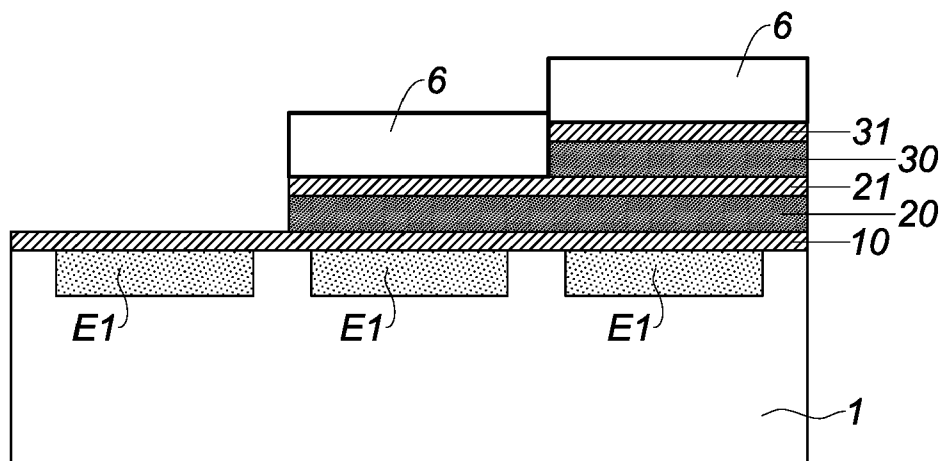


Fig. 9

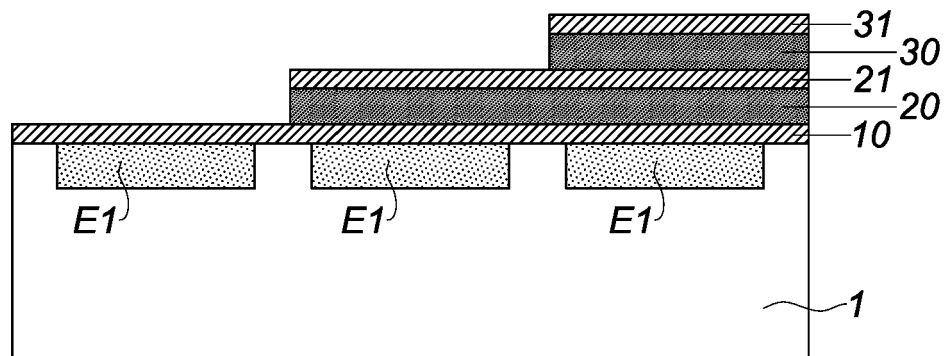


Fig. 10

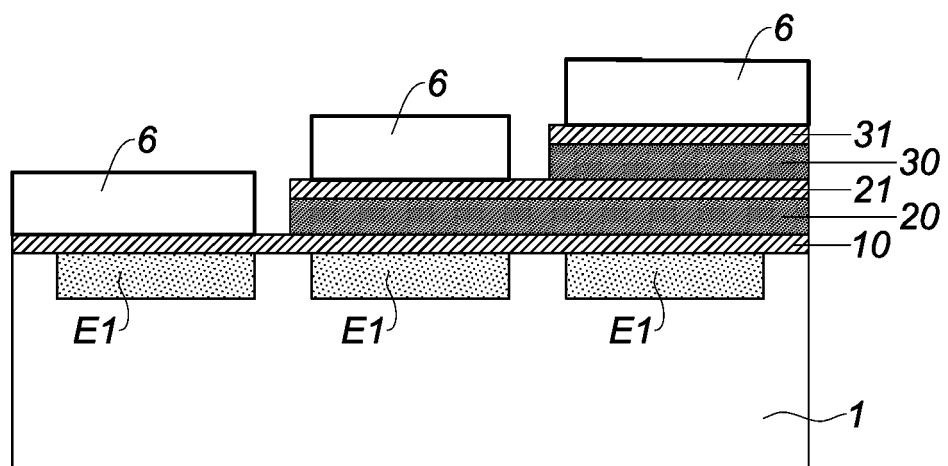


Fig. 11

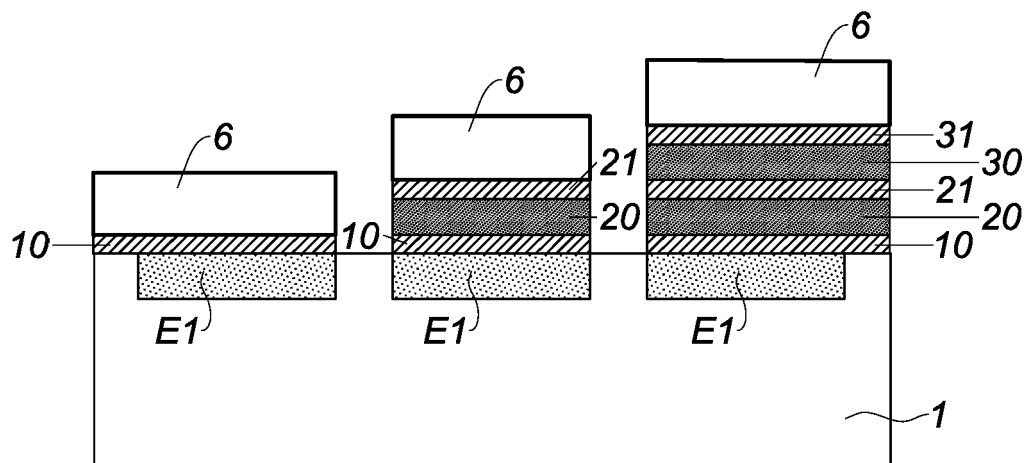


Fig. 12

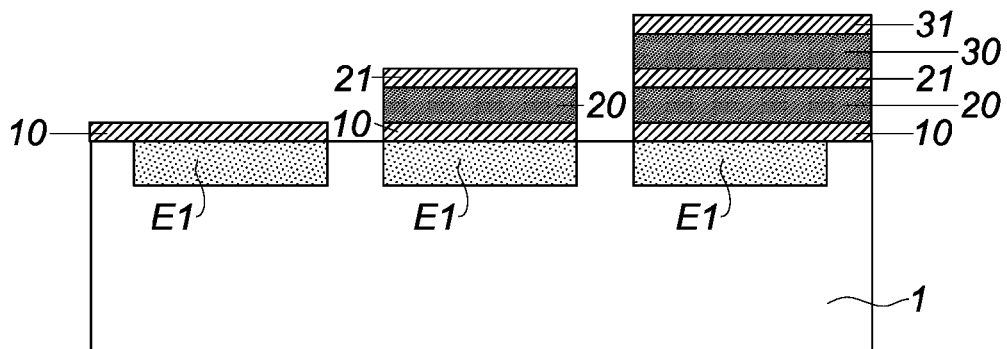


Fig. 13

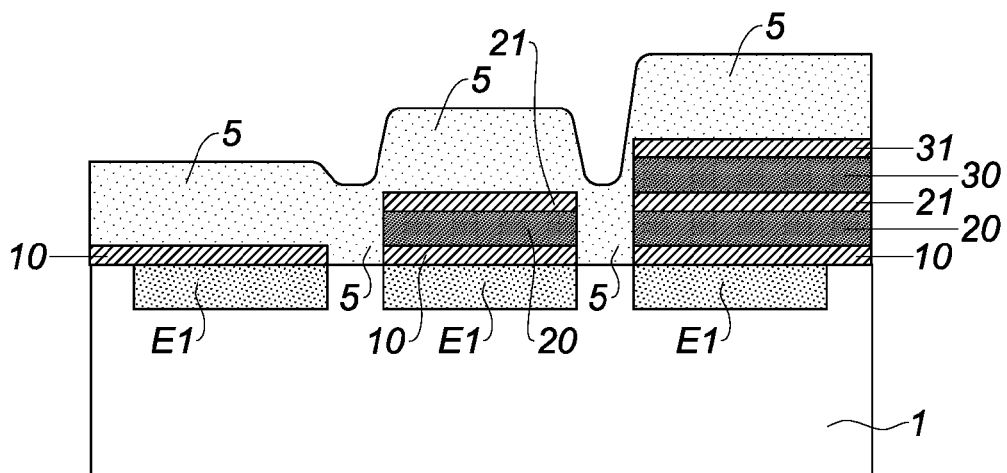


Fig. 14

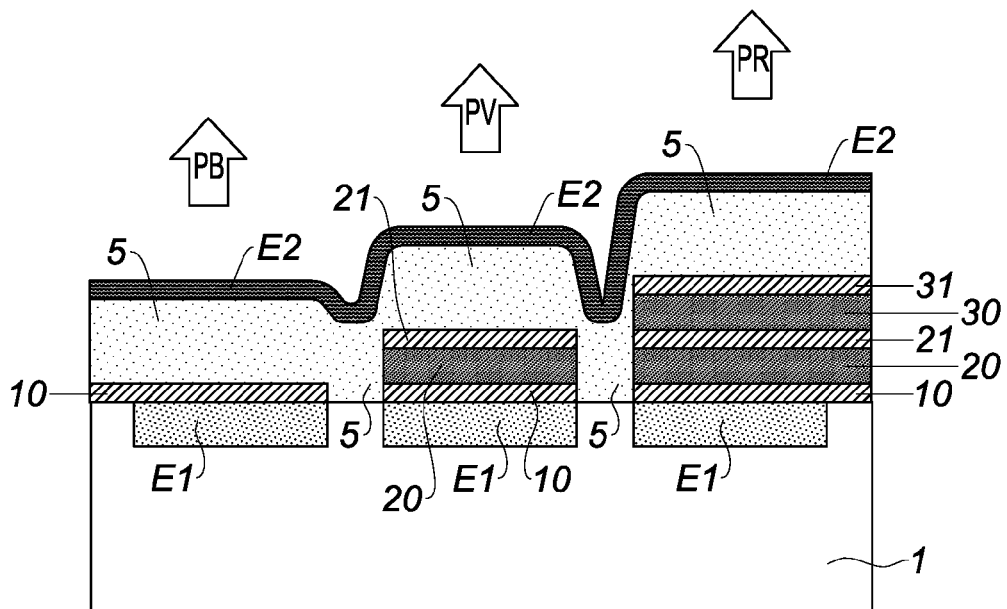


Fig. 15

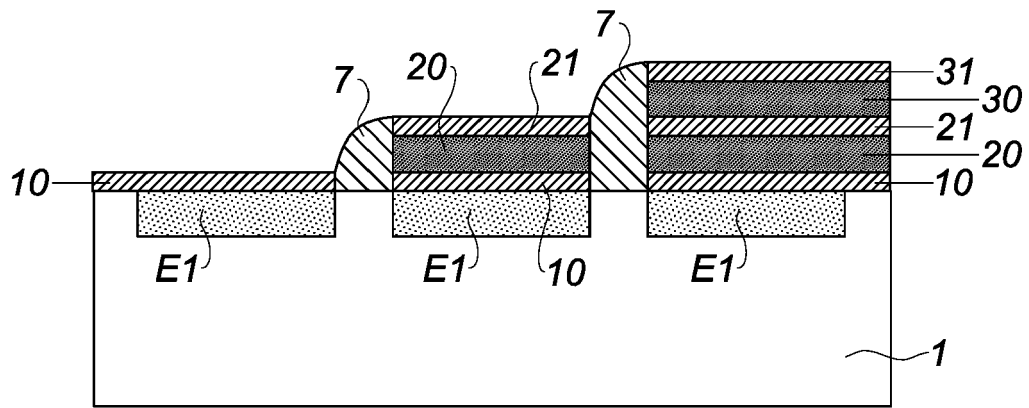


Fig. 16

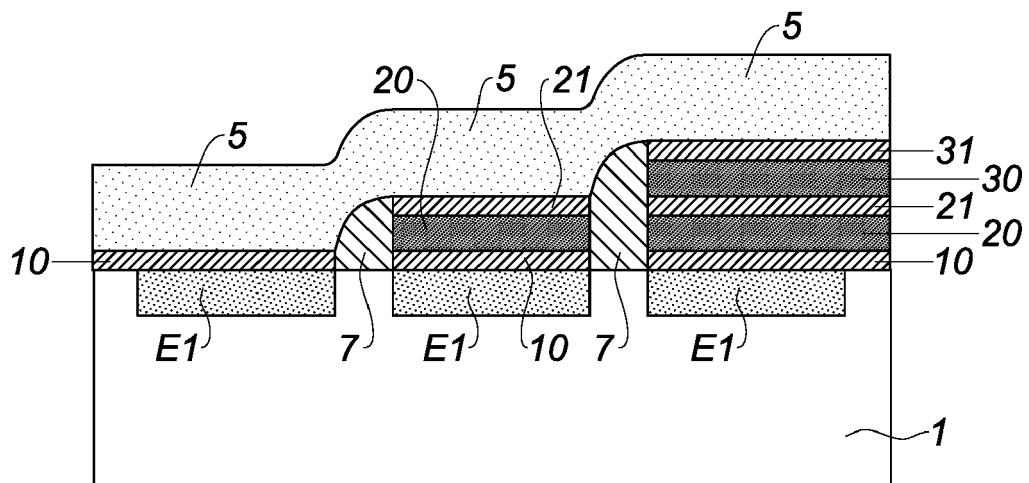


Fig. 17



RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 19 21 5903

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
A	EP 1 672 962 A1 (SONY CORP [JP]) 21 juin 2006 (2006-06-21) * alinéas [0140] - [0159]; figures 12-20 *	1-12	INV. H01L27/32 H01L51/52
A	US 2017/243928 A1 (YANG YIFAN [CN]) 24 août 2017 (2017-08-24) * alinéas [0054], [0055], [0057], [0079] - [0088]; figures 1,5-13 *	1-12	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
			H01L H05B
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche La Haye		Date d'achèvement de la recherche 7 mai 2020	Examineur Faou, Marylène
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	

EPO FORM 1503 03.02 (P04C02)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 19 21 5903

5 La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.
Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

07-05-2020

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
EP 1672962 A1	21-06-2006	CN 1868240 A	22-11-2006
		EP 1672962 A1	21-06-2006
		EP 2509397 A1	10-10-2012
		EP 2975665 A1	20-01-2016
		EP 3151302 A1	05-04-2017
		EP 3413369 A1	12-12-2018
		EP 3447816 A1	27-02-2019
		KR 20060079225 A	05-07-2006
		KR 20110067139 A	21-06-2011
		TW 1255669 B	21-05-2006
		US 2007102737 A1	10-05-2007
		US 2011241038 A1	06-10-2011
		US 2013207138 A1	15-08-2013
		US 2014332832 A1	13-11-2014
		US 2015295017 A1	15-10-2015
		US 2016293673 A1	06-10-2016
		US 2017154932 A1	01-06-2017
		US 2018197923 A1	12-07-2018
		US 2019326358 A1	24-10-2019
		WO 2005039248 A1	28-04-2005
US 2017243928 A1	24-08-2017	CN 105720081 A	29-06-2016
		US 2017243928 A1	24-08-2017

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82

RÉFÉRENCES CITÉES DANS LA DESCRIPTION

Cette liste de références citées par le demandeur vise uniquement à aider le lecteur et ne fait pas partie du document de brevet européen. Même si le plus grand soin a été accordé à sa conception, des erreurs ou des omissions ne peuvent être exclues et l'OEB décline toute responsabilité à cet égard.

Documents brevets cités dans la description

- EP 1672962 A1 [0003]
- US 20050142976 A1 [0008]

专利名称(译)	制造OLED微屏像素的方法		
公开(公告)号	EP3671849A1	公开(公告)日	2020-06-24
申请号	EP2019215903	申请日	2019-12-13
[标]申请(专利权)人(译)	原子能委员会		
申请(专利权)人(译)	粮食A L'的原子能ET AUX能源替代方案		
当前申请(专利权)人(译)	粮食A L'的原子能ET AUX能源替代方案		
[标]发明人	MOLLARD LAURENT MAINDRON TONY TOURNAIRE MYRIAM		
发明人	MOLLARD, LAURENT MAINDRON, TONY TOURNAIRE, MYRIAM		
IPC分类号	H01L27/32 H01L51/52		
CPC分类号	H01L27/3211 H01L51/5265 H01L51/0018 H01L51/5044 H01L51/5206 H01L51/5221 H01L51/56 H01L2251/301 H01L2251/305 H01L2251/306 H01L2251/558		
优先权	2018073304 2018-12-19 FR		
外部链接	Espacenet		

摘要(译)

一种方法包括以下连续步骤:a)提供包括结构化的第一电极的基板; b)在结构化的第一电极上连续形成第一和第二双层堆叠,每个双层堆叠依次包括由第一和第二材料制成的第一和第二层,所述第一和第二材料是能够被选择性蚀刻的透明导电氧化物; c)在旨在容纳蓝色子像素的区域和旨在容纳绿色子像素的区域中蚀刻第二双层堆叠; d)在旨在容纳蓝色子像素的区域中蚀刻第一双层堆叠; e)形成有机发光层的堆叠,该堆叠被配置为发射白光; f)在有机发光层的叠层上形成第二电极,以便与第一电极一起获得光谐振器。

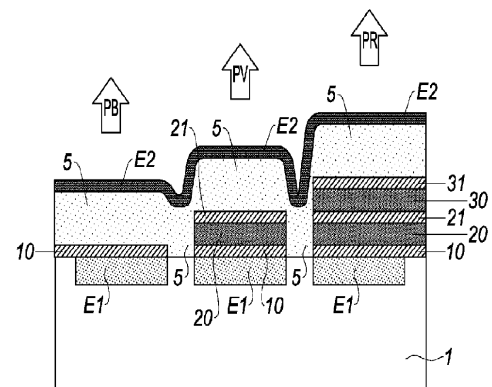


Fig. 15