

(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2015-225227

(P2015-225227A)

(43) 公開日 平成27年12月14日(2015.12.14)

(51) Int.Cl.

G02F 1/1339 (2006.01)

F I

G02F 1/1339 505

テーマコード (参考)

2H189

審査請求 未請求 請求項の数 11 O L (全 17 頁)

(21) 出願番号 特願2014-110118 (P2014-110118)
 (22) 出願日 平成26年5月28日 (2014.5.28)

(71) 出願人 502356528
 株式会社ジャパンディスプレイ
 東京都港区西新橋三丁目7番1号
 (74) 代理人 110000350
 ポレール特許業務法人
 (72) 発明者 廣田 武徳
 東京都港区西新橋三丁目7番1号 株式会
 社ジャパンディスプレイ内
 (72) 発明者 金谷 康弘
 東京都港区西新橋三丁目7番1号 株式会
 社ジャパンディスプレイ内
 (72) 発明者 園田 英博
 東京都港区西新橋三丁目7番1号 株式会
 社ジャパンディスプレイ内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 液晶表示装置

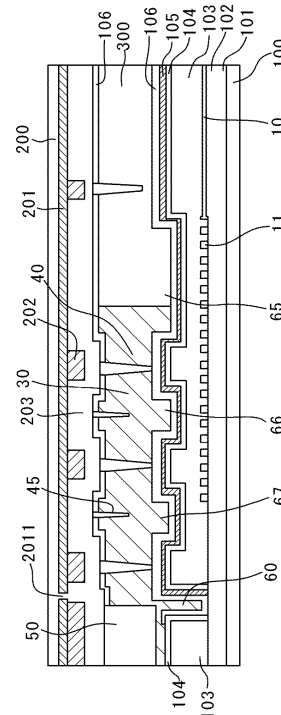
(57) 【要約】

【課題】シール部において、無機絶縁膜とシール材との間に形成されている配向膜が無機絶縁膜から剥離する現象を防止する。

【解決手段】上記課題は、次のような構成によって実現することができる。表示領域と端子部を有し、有機パッシベーション膜103の上に無機絶縁膜104が形成され、無機絶縁膜104を覆って配向膜106が形成されたTFT基板100と、対向基板200が、表示領域を囲むシール部に形成されたシール材30によって接着し、内部に液晶300が封入された液晶表示装置であって、シール部においては、透明酸化物導電膜105が無機絶縁膜104と配向膜106の間に形成され、透明酸化物導電膜105はTFT基板100の端部より内側に存在し、TFT基板100の端部には透明酸化物導電膜105は存在しないことを特徴とする液晶表示装置。

【選択図】 図2

図2



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

表示領域と端子部を有し、有機パッシベーション膜の上に無機絶縁膜が形成され、前記無機絶縁膜を覆って配向膜が形成された T F T 基板と、対向基板が、前記表示領域を囲むシール部に形成されたシール材によって接着し、内部に液晶が封入された液晶表示装置であって、

前記シール部においては、透明酸化物導電膜が前記無機絶縁膜と前記配向膜の間に形成され、

前記透明酸化物導電膜は前記 T F T 基板の端部より内側に存在し、前記 T F T 基板の端部には前記透明酸化物導電膜は存在しないことを特徴とする液晶表示装置。

10

【請求項 2】

前記有機パッシベーション膜には前記シール部において、前記表示領域を囲むように、溝状スルーホールが形成されており、前記透明酸化物導電膜は、前記溝状スルーホールよりも外側には存在しないことを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【請求項 3】

前記透明酸化物導電膜は I T O であることを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【請求項 4】

前記透明酸化物導電膜は I Z O であることを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

20

【請求項 5】

前記透明酸化物導電膜は前記表示領域を囲む 4 辺に形成されていることを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【請求項 6】

前記透明酸化物導電膜は前記端子部側の辺には形成されていないことを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【請求項 7】

前記透明酸化物導電膜は表示領域を囲んで、連続して形成されており、前記シール材が前記透明酸化物導電膜とオーバーラップしている幅は 1 0 0 μ m 以上であることを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

30

【請求項 8】

前記透明酸化物導電膜は前記表示領域を囲んで、連続して複数形成されており、前記シール材と前記連続して複数形成された前記透明酸化物導電膜がオーバーラップしている幅は合計で 1 0 0 μ m 以上であることを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【請求項 9】

前記透明酸化物導電膜が前記シール材とオーバーラップしている面積は、前記シール材が前記 T F T 基板側で接着している全接着面積の 2 0 % 以上であることを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【請求項 1 0】

前記配向膜はシランカップリング材を含有していることを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

40

【請求項 1 1】

前記配向膜は光配向処理がなされていることを特徴とする請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0 0 0 1】**

本発明は表示装置に係り、狭額縁としても、シール部の信頼性を確保出来る液晶表示装置に関する。

【背景技術】

50

【 0 0 0 2 】

液晶表示装置では画素電極および薄膜トランジスタ（ＴＦＴ）等を有する画素がマトリクス状に形成されたＴＦＴ基板と、ＴＦＴ基板に対向して対向基板が配置され、ＴＦＴ基板と対向基板の間に液晶が挟持されている構成となっている。そして液晶分子による光の透過率を画素毎に制御することによって画像を形成している。

【 0 0 0 3 】

液晶表示装置はフラットで軽量であることから、色々な分野で用途が広がっている。携帯電話やＤＳＣ（Ｄｉｇｉｔａｌ Ｓｔｉｌｌ Ｃａｍｅｒａ）等には、小型の液晶表示装置が広く使用されている。中小型の液晶表示パネルでは、外形を小さく保ったまま、表示領域を大きくしたいという要求が強い。そうすると、表示領域の端部から液晶表示パネルの端部までの幅が小さくなり、いわゆる狭額縁となる。狭額縁では、ＴＦＴ基板と対向基板を接着しているシール材のシール幅が小さくなり、シール部の接着力が問題となる。

10

【 0 0 0 4 】

ＴＦＴ基板と対向基板が液晶と接する面には、液晶を初期配向させるために配向膜が形成されている。従来は、シール部における接着力の信頼性を向上させるために、シール部には配向膜を形成しないような構成がとられてきた。しかし、狭額縁となると、配向膜をシール部から排除することが難しくなる。したがって、シール部における接着の信頼性を考える場合は、シール材と配向膜の接着強度、配向膜とその下地膜との接着強度を考える必要がある。

【 0 0 0 5 】

20

特許文献１には、表示領域において、配線によって凸部ができた部分の上の配向膜がラビングで剥離することを防止するために、凸部にＩＴＯ（Ｉｎｄｉｕｍ Ｔｉｎ Ｏｘｉｄｅ）を配置して、配向膜の接着強度を上げることが記載されている。また、特許文献２には、ＩＴＯによって配線を形成し、このＩＴＯ配線をシール部の下を通過して端子部に延在させる構成が記載されている。特許文献２には、配向膜の塗布範囲については記載が無い。

【 先行技術文献 】

【 特許文献 】

【 0 0 0 6 】

【 特許文献 1 】 特開 2 0 1 2 - 1 8 9 8 5 6 号 公 報

30

【 特許文献 2 】 特開平 1 0 - 2 0 6 8 7 1 号 公 報

【 発明の概要 】

【 発明が解決しようとする課題 】

【 0 0 0 7 】

シール部の信頼性について、従来は、シール材と配向膜の接着力のみに関心が払われてきた。しかし、シール材と配向膜の接着力が向上すると、配向膜とその下地膜の接着が問題となる。従来は、配向膜と下地膜は十分な接着強度があると考えられてきたが、狭額縁となるにしたがって、配向膜とその下地膜との接着力が問題となってきたのである。

【 0 0 0 8 】

40

配向膜の下地膜は、ＴＦＴ基板側と対向基板側とでは異なる。対向基板側は、オーバーコート膜という有機膜が下地膜になっているのに対し、ＴＦＴ基板側ではＳｉＮ等の無機絶縁膜が下地膜となっている場合が多い。配向膜はポリイミド等で形成された有機膜である。一般に、有機膜と有機膜の接着強度は強いが、有機膜と無機膜の接着強度は比較的弱い。したがって、配向膜と下地膜の接着力は、ＴＦＴ基板側で問題となる。

【 0 0 0 9 】

本発明の課題は、特に、ＴＦＴ基板側において、配向膜と下地膜との接着強度を上げ、狭額縁としても、シール部の信頼性を確保した液晶表示装置を実現することである。

【 課題を解決するための手段 】

【 0 0 1 0 】

本発明は上記問題を克服するものであり、具体的な手段は次のとおりである。

50

【 0 0 1 1 】

(1) 表示領域と端子部を有し、有機パッシベーション膜の上に無機絶縁膜が形成され、前記無機絶縁膜を覆って配向膜が形成された T F T 基板と、対向基板が、前記表示領域を囲むシール部に形成されたシール材によって接着し、内部に液晶が封入された液晶表示装置であって、

前記シール部においては、透明酸化物導電膜が前記無機パッシベーション膜と前記配向膜の間に形成され、前記透明酸化物導電膜は前記 T F T 基板の端部より内側に存在し、前記 T F T 基板の端部には前記透明酸化物導電膜は存在しないことを特徴とする液晶表示装置。

【 0 0 1 2 】

(2) 前記有機パッシベーション膜には前記シール部において、前記表示領域を囲むように、溝状スルーホールが形成されており、前記透明酸化物導電膜は、前記溝状スルーホールよりも外側には存在しないことを特徴とする (1) に記載の液晶表示装置。

【 0 0 1 3 】

(3) 前記透明酸化物導電膜は I T O であることを特徴とする (1) に記載の液晶表示装置。

【 0 0 1 4 】

(4) 前記透明酸化物導電膜は I Z O であることを特徴とする (1) に記載の液晶表示装置。

【 0 0 1 5 】

(5) 前記透明酸化物導電膜は前記表示領域を囲む 4 辺に形成されていることを特徴とする (1) に記載の液晶表示装置。

【 0 0 1 6 】

(6) 前記透明酸化物導電膜は前記端子部側の辺には形成されていないことを特徴とする (1) に記載の液晶表示装置。

【 0 0 1 7 】

(7) 前記透明酸化物導電膜は表示領域を囲んで、連続して形成されており、前記シール材と前記透明酸化物導電膜とオーバーラップしている幅は 1 0 0 μ m 以上であることを特徴とする (1) に記載の液晶表示装置。

【 0 0 1 8 】

(8) 前記透明酸化物導電膜は前記表示領域を囲んで、連続して複数形成されており、前記シール材と前記連続して複数形成された前記透明酸化物導電膜がオーバーラップしている幅は合計で 1 0 0 μ m 以上であることを特徴とする (1) に記載の液晶表示装置。

【 0 0 1 9 】

(9) 前記透明酸化物導電膜が前記シール材とオーバーラップしている面積は、前記シール材が前記 T F T 基板側で接着している全接着面積の 2 0 % 以上であることを特徴とする (1) に記載の液晶表示装置。

【 0 0 2 0 】

(1 0) 前記配向膜はシランカップリング材を含有していることを特徴とする (1) に記載の液晶表示装置。

【 0 0 2 1 】

(1 1) 前記配向膜は光配向処理がなされていることを特徴とする (1) に記載の液晶表示装置。

【 発明の効果 】

【 0 0 2 2 】

本発明によれば、狭額縁であって、シール部に配向膜が塗布されている構成であっても、配向膜とその下地膜との接着力を確保することができるので、シール部の信頼性が確保された液晶表示装置を実現することが出来る。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 2 3 】

10

20

30

40

50

【図 1】本発明の液晶表示装置の平面図である。

【図 2】実施例 1 における図 1 の A - A 断面図である。

【図 3】図 2 に対応する T F T 基板の平面模式図である。

【図 4】実施例 1 における図 1 の他の形態の A - A 断面図である。

【図 5】実施例 1 における図 1 のさらに他の形態の A - A 断面図である。

【図 6】実施例 1 における図 1 のさらに他の形態の A - A 断面図である。

【図 7】実施例 2 における図 1 の A - A 断面図である。

【図 8】図 7 に対応する T F T 基板の平面模式図である。

【図 9】I T O の形成範囲を示す T F T 基板の平面模式図である。

【図 10】I T O の形成範囲を示す T F T 基板の他の例による平面模式図である。

10

【図 11】I T O の形成範囲を示す T F T 基板のさらに他の例による平面模式図である。

【図 12】I T O の形成範囲を示す T F T 基板のさらに他の例による平面模式図である。

【図 13】I T O の形成範囲を示す T F T 基板のさらに他の例による平面模式図である。

【図 14】I T O の形成範囲を示す T F T 基板のさらに他の例による平面模式図である。

【図 15】I T O の形成範囲を示す T F T 基板のさらに他の例による平面模式図である。

【図 16】I T O の形成範囲を示す T F T 基板のさらに他の例による平面模式図である。

【図 17】I T O の形成範囲を示す T F T 基板のさらに他の例による平面模式図である。

【図 18】I T O の形成範囲を示す T F T 基板のさらに他の例による平面模式図である。

【図 19】I T O の形成範囲を示す T F T 基板のさらに他の例による平面模式図である。

【図 20】従来例における図 1 の A - A 断面図である。

20

【発明を実施するための形態】

【0024】

本発明の具体的な実施例を説明する前に、従来の液晶表示装置の構成について簡単に説明する。図 20 は、従来の液晶表示装置におけるシール部の断面図の例である。図 20 において、T F T 基板 100 と対向基板 200 の間に液晶 300 が挟持され、T F T 基板 100 と対向基板 200 の液晶 300 が接する面には配向膜 106 が形成されている。狭額縁においては、配向膜 106 はシール部にまで形成されている。シール部において T F T 基板 100 と対向基板 200 がシール材 30 によって接着している。従来は、シール材 30 と配向膜 106 の接着強度が問題とされてきたが、狭額縁となるにしたがって、配向膜 106 とその下地膜との接着強度が問題となり、特に、T F T 基板 100 側において、配向膜 106 とその下地膜である S i N 等で形成された無機絶縁膜 104 の接着力が問題となる。

30

【0025】

一方、液晶表示装置は、いわゆる視野角が問題である。視野角については、I P S (I n P l a n e S w i c h i n g) 方式が優れた特性を有している。配向膜 106 に対する配向処理は、従来のラビング法と偏光紫外線を照射して配向膜に一軸異方性を形成する、いわゆる光配向がある。I P S 方式では、配向膜 106 上におけるプレティルト角が必要ないので、光配向法が適している。

【0026】

しかし、光配向を行う場合、配向膜 106 に紫外線を照射するが、紫外線が配向膜 106 とその下地膜である S i N 膜 104 との界面にまで達し、この影響による接着力の低下も起こりうる。したがって、配向膜 106 と下地膜 104 との接着力の問題は I P S 方式において、より重要な問題となりうる。

40

【0027】

以下に述べる本発明は、以上の課題を解決するものである。以下に実施例を用いて、本発明の内容を詳細に説明する。

【実施例 1】

【0028】

図 1 は本発明が適用される液晶表示パネルの平面図である。図 1 において、T F T 基板 100 と対向基板 200 がシール材 30 によって接着し、T F T 基板 100 と対向基板 2

50

00の間に液晶が挟持されている。TFT基板100は対向基板200よりも大きく形成されており、TFT基板100が1枚となっている部分は端子部150となっている。端子部150には、液晶表示パネルを駆動するICドライバ160、液晶表示パネルに、電源、映像信号、走査信号等を供給するためのフレキシブル配線基板を接続するための端子等が形成されている。

【0029】

図1において、表示領域1000には走査線10が横方向に延在し、縦方向に配列している。また、映像信号線20が縦方向に延在し、横方向に配列している。走査線10と映像信号線20とで囲まれた領域が画素25となっている。狭縁縁では、表示領域1000の端部と液晶表示装置の端部の距離wは1mm程度にまで小さくなっている。この場合、シール材30の接着幅は0.5mm程度しか確保することが出来ない。したがって、シール部における接着強度は重要な問題となる。

10

【0030】

図2は、図1のA-A断面に相当するシール部の詳細断面図である。図2において、ガラスで形成されたTFT基板100に第1の絶縁膜101が形成されている。第1の絶縁膜101はガラスからの不純物がTFTの半導体層を汚染することを防止するために形成されるアンダーコート膜である場合もある。第1の絶縁膜101の上に第2の絶縁膜102が形成されている。第2の絶縁膜102は、TFTにおけるゲート絶縁膜である場合もある。第2の絶縁膜102の上に走査線10および走査線引出し線11が形成されている。矩形の走査線引き出し線は、図1における、図面の右側からの走査線引出し線11の断面である。

20

【0031】

走査線10および走査線引出し線11を覆って有機パッシベーション膜103が形成されている。有機パッシベーション膜103は2乃至3 μ mと、厚く形成され、平坦化膜としての役割も有している。有機パッシベーション膜103は感光性樹脂で形成され、パターンニングにフォトリソを必要としない。

【0032】

有機パッシベーション膜103の上にSiNで形成された層間絶縁膜104が形成されている。この層間絶縁膜104は、IPS方式の液晶表示装置の表示領域において、平面べたで形成された下層電極とスリットを有する上層電極の層間の絶縁膜である。下層電極がコモン電極で、上層電極が画素電極である場合もあるし、その逆の場合もあるが、下層電極も上層電極もITO(Indium Tin Oxide)で代表される透明酸化物導電膜105で形成されている。以下の説明は、透明酸化物導電膜105はITOであるとして説明するが、IZO(Indium Zinc Oxide)で形成される場合もある。

30

【0033】

図2において、層間絶縁膜104の上にITO105が形成されている。これが本発明の特徴である。このITO105は少なくとも、表示領域1000における画素電極のITOとは絶縁されている。しかし、ITO105は、表示領域における上層電極を形成するときに同時に形成される。

40

【0034】

ITO105を覆って配向膜106が形成されている。配向膜106とITO105との接着力は強いので、シール幅が狭くとも、配向膜106とITO105との接着強度は確保することができる。なお、配向膜106とITO105との接着力は、他の部分においても重要であるが、シール部においてはシール材30との間に応力が生ずるので、接着力が特に問題となる。

【0035】

配向膜106がシランカップリング材を有している場合は、配向膜106とITO105との接着力をさらに向上させることができる。シランカップリング材のOH基とITO105のOH基が強く結びつくからである。なお、ITO105は、その下地膜であるSi

50

Nで形成された層間絶縁膜104とも強く接着する。ITO105はTFT基板100の端部までには形成されていないので、ITO105と接触する他の層との界面から水分が浸入するということも無い。

【0036】

配向膜106は、当初液体である配向膜材料を、フレキソ印刷、インクジェット等によって塗布するが、配向膜材料がシール部の外側端部にまで達しないように、ストッパーとして、有機パッシベーション膜103に凹部65, 66, 67を形成している。そして、凹部のさらに外側に形成されている溝状スルーホール60も配向膜材料に対するストッパーの役割を有する。図2においては、配向膜材料は3個ある凹部65, 66, 67を乗り越えて、最後の溝状スルーホール60において止まっている。

10

【0037】

図2において、対向基板200側にはブラックマトリクス201が形成されている。図2におけるブラックマトリクス201はシール部30からの光漏れを防止するために設けられている。ブラックマトリクス201は樹脂で形成されているので、樹脂を浸透してくる水分を遮断するためにブラックマトリクス溝2011が形成されている。ブラックマトリクス201の上には、カラーフィルタ202が紙面垂直方向にストライプ状に形成されている。カラーフィルタ202はオーバーコート膜203の上に形成される柱状スペーサ40に対応して形成されている。

【0038】

カラーフィルタ202の上にオーバーコート膜203が形成されている。オーバーコート膜203には、カラーフィルタ202の部分に対応して凸部が形成されている。この凸部は、配向膜材料を塗布した時に配向膜材料が基板外側方向に広がろうとするのを防止する役割を有する。オーバーコート膜203の凸部に第1柱状スペーサ40が形成されている、第1柱状スペーサ40はシール部における対向基板200とTFT基板100の間隔を規定する役割を有する。第1柱状スペーサ40と第1柱状スペーサ40の間には、第1柱状スペーサ40よりも高さが低い第2柱状スペーサ45が形成されている。第2柱状スペーサ45は対向基板200に外部から圧力が加わった場合、TFT基板100と対向基板200の間隔が過度に小さくなることを防止する役割を有する。

20

【0039】

オーバーコート膜203を覆って配向膜106が形成されている。シール部の端部には壁状スペーサ50が形成されている。壁状スペーサ50は、液晶表示パネルが複数形成されたマザー基板において、隣接する液晶表示パネルの境界に配置され、壁状スペーサ50の中心に沿ってスクライビングをいれ、その後、破断することによって個々の液晶表示パネルを分離する。壁状スペーサ50が無い場合、この部分はシール材30となるが、シール材30が存在すると、スクライビングを入れても破断が出来ないからである。図2において、壁状スペーサ50とTFT基板100側との間のわずかな隙間にシール材30が存在しているが、この部分のシール材の厚さが1 μ m以下であれば、破断作業に大きな影響を与えない。また、シール材30厚さが1 μ m以下であっても、対向基板200とTFT基板100の接着に寄与する場合もある。

30

【0040】

図2において、対向基板200側の配向膜106はオーバーコート膜203に形成された凸部を乗り越えて壁状スペーサ50において、止まっている。対向基板200側では、配向膜106はオーバーコート膜203の上に形成されている。オーバーコート膜203も配向膜106も有機材料であり、有機材料同士の接着力は強いので、配向膜106とオーバーコート膜203との接着力は大きな問題にはならない。

40

【0041】

シール部において、シール材30によってTFT基板100と対向基板200が接着している。図2では、シール材30は配向膜106と接着しているが、シール材30と配向膜106の接着は実用的には維持できるようになっている。図2において、シール材30の内側には液晶300が充填されている。

50

【 0 0 4 2 】

図 3 は、図 1 および図 2 の T F T 基板 1 0 0 の平面図である。図 3 は、シール部、表示領域 1 0 0 0、層間絶縁膜 1 0 4、溝状スルーホール 6 0、I T O 1 0 5 の関係を示す模式図である。図 3 において、点線 3 1 より外側がシール部となっており、シール材が形成されている。表示領域を囲んで I T O 1 0 5 が形成され、I T O 1 0 5 の外側を溝状スルーホール 6 0 が囲み、その外側に有機パッシベーション膜を覆う層間絶縁膜 1 0 4 が存在している。

【 0 0 4 3 】

配向膜 1 0 6 は表示領域 1 0 0 0 から溝状スルーホール 6 0 まで覆っている。シール部において、配向膜 1 0 6 は I T O 1 0 5 の上に形成されている。I T O 1 0 5 と配向膜 1 0 6、および I T O 1 0 5 と S i N で形成されている層間絶縁膜 1 0 4 との接着性は強い。したがって、図 3 のシール部における配向膜 1 0 6 の接着の信頼性は高い。また、I T O 1 0 5 は、T F T 基板 1 0 0 の端部までは形成されていないので、T F T 基板 1 0 0 の端部から I T O 1 0 5 の界面を通して水分が浸入するということも無い。

【 0 0 4 4 】

図 4 は、本実施例の他の形態を示す断面図である。図 4 が図 2 と異なる点は、T F T 基板 1 0 0 の有機パッシベーション膜 1 0 6 に凹部が形成されていない点である。図 4 において、配向膜 1 0 6 は有機パッシベーション膜 1 0 3 の溝状スルーホール 6 0 で止まっている。図 4 においても、I T O 1 0 5 が層間絶縁膜 1 0 4 と配向膜 1 0 6 の間に形成されているので、配向膜 1 0 6 の接着性は確保することができる。また、I T O 1 0 5 は T F T 基板 1 0 0 の端部までは形成されていないので、T F T 基板 1 0 0 の端部から I T O 1 0 5 の界面を通して水分が浸入するということも無い。

【 0 0 4 5 】

図 5 は本実施例のさらに他の形態を示す断面図である。図 5 が図 2 と異なる点は、対向基板 2 0 0 側において、オーバーコート膜 2 0 3 に溝 7 0 が形成されていることである。この溝 7 0 は、表示領域 1 0 0 0 を囲む形で形成されている。オーバーコート膜溝 7 0 の役割は、T F T 基板 1 0 0 における有機パッシベーション膜 1 0 3 に形成された溝状スルーホール 6 0 の役割と同様である。すなわち、オーバーコート膜 2 0 3 を通して外部から浸透してくる水分をこの溝において遮断している。

【 0 0 4 6 】

図 5 において、配向膜 1 0 6 はオーバーコート膜溝 7 0 において止まっている。また、オーバーコート膜溝 7 0 の中にもシール材 3 0 が充填されている。その他の構成は図 2 と同様であり、効果も図 2 の構成と同様である。

【 0 0 4 7 】

図 6 は本実施例におけるさらに他の形態を示す断面図である。図 6 が図 5 と異なるところは、配向膜 1 0 6 がシール材 3 0 の端部付近まで形成されず、シール材 3 0 の途中で止まっている点である。シール材 3 0 と配向膜 1 0 6 の接着に多少問題がある場合は、図 6 のような形態のほうがシール部の信頼性を増すことができる。

【 0 0 4 8 】

図 6 において、配向膜 1 0 6 は T F T 基板 1 0 0 側では、第 3 の凹部 6 7 で止まっており、対向基板 2 0 0 側では、表示領域側から 2 番目の凸部で止まっている。T F T 基板 1 0 0 側において、シール材 3 0 は配向膜 1 0 6、I T O 1 0 5、層間絶縁膜 1 0 4 と接着しており、対向基板 2 0 0 側では、シール材 3 0 は配向膜 1 0 6、オーバーコート膜 2 0 3 と接着している。シール材 3 0 と I T O 1 0 5 との接着強度、シール材 3 0 と層間絶縁膜 1 0 4 との接着強度、シール材 3 0 とオーバーコート膜 2 0 3 との接着強度は、シール材 3 0 と配向膜 1 0 6 との接着強度よりも大きい。

【 0 0 4 9 】

以上のように、本実施例によれば、T F T 基板 1 0 0 側のシール部において、配向膜 1 0 6 の剥がれを防止することができるので、シール部の信頼性を向上させることができる。

10

20

30

40

50

【実施例 2】

【0050】

図 7 は、実施例 2 を示す断面図である。図 7 も図 1 の A - A 断面に相当する断面図である。図 7 が実施例 1 の図 2 と異なる点は、T F T 基板 1 0 0 側に形成された I T O 1 0 5 の範囲がシール材 3 0 の内側のエッジには達していない点である。この場合も、シール材 3 0 の主要部では、配向膜 1 0 6 と層間絶縁膜 1 0 4 の間に I T O 1 0 5 が存在しているので、シール部 3 0 における配向膜 1 0 6 の剥がれは防止することができる。図 7 におけるその他の構成は図 2 と同じである。

【0051】

図 8 は、図 7 の構成に対応する T F T 基板 1 0 0 の平面図であり、本実施例における表示領域 1 0 0 0、I T O 1 0 5 の範囲、層間絶縁膜 1 0 4、溝状スルーホール 6 0 等の関係を示す模式図である。図 8 において、点線 3 1 より外側がシール部となっており、シール材 3 0 が形成されている。I T O 1 0 5 はシール材 3 0 の幅の範囲内に存在しており、シール材 3 0 の内側端部にまでは存在していない。

【0052】

配向膜 1 0 6 の塗布範囲は表示領域 1 0 0 0 を含み有機パッシベーション膜 1 0 3 に形成された溝状スルーホール 6 0 よりも内側全面に形成されている。本実施例においても、シール幅の主要部において、配向膜 1 0 6 と層間絶縁膜 1 0 4 との間に I T O 1 0 5 が存在しているので、配向膜剥がれは防止することができる。したがって、本実施例も、実施例 1 と同様に、シール部の信頼性を向上させることができる。

【実施例 3】

【0053】

図 9 乃至 1 9 は、本発明において、T F T 基板 1 0 0 における I T O 1 0 5 の形成範囲を示す例である。各図において、配向膜 1 0 6 は、表示領域 1 0 0 0 を含み有機パッシベーション膜 1 0 6 に形成された溝状スルーホール 6 0 より内側全面に形成されている。しかし、配向膜 1 0 6 の形成範囲はシール部を含む T F T 基板 1 0 0 全面に形成してもよい。また、配向膜 1 0 6 の外側エッジは、シール材 3 0 と重なる範囲において、有機パッシベーション膜 1 0 3 の溝状スルーホール 6 0 よりも内側のこともありうる。しかし、I T O 1 0 5 の形成範囲は全ての例において、有機パッシベーション膜 1 0 3 に形成された溝状スルーホール 6 0 の内側である。すなわち、I T O 1 0 5 は、シール材 3 0 の外側端部よりは内側に形成されている。

【0054】

図 9 は、I T O 1 0 5 の塗布範囲を 2 列に分けて、シール材 3 0 の内側エッジ 3 1 を内側の I T O 1 0 5 の上に形成した例である。この場合はシール材 3 0 の一部は層間絶縁膜 1 0 4 と接着しているが、シール材 3 0 の大部分は I T O 1 0 5 とオーバーラップしているので、シール部における配向膜の剥がれを防止でき、シール部の接着強度は確保することができる。

【0055】

I T O 1 0 5 がシール材 3 0 とオーバーラップする範囲は、幅にして 1 0 0 μ m 以上とすることが望ましい、図 9 のように、I T O 1 0 5 がシール材 1 0 6 とオーバーラップする範囲が 2 つの範囲に分かれる場合は、I T O 1 0 5 の 2 つの範囲の合計の幅が 1 0 0 μ m 以上とすればよい。I T O が 3 個以上から形成される場合も同様である。

【0056】

図 1 0 は、I T O 1 0 5 の形状を連続でなく、多数の島状に形成した例である。すなわち、図 1 0 において、シール材 3 0 の内側エッジの位置は任意でよいが、シール材 3 0 と I T O 1 0 5 がオーバーラップする範囲は、シール材 3 0 の接着面積の 2 0 % 以上とすることが好ましい。

【0057】

図 1 1 は、I T O 1 0 5 を枠状に形成するが、各辺の I T O 1 0 5 には、T F T 基板の外側に向かう隙間が存在している。配線の都合等により、図 1 1 のようにする場合もある

が、この場合もITO105とシール材30のオーバーラップする面積をシール材30の接着面積の20%以上とすればよい。

【0058】

図12は、端子部150側の辺を除く3辺は図3と同様な形状であるが、端子部150側の辺には、ITO105を形成しない例である。端子部150側は、映像信号線20、走査線10等の引出し線が集中しており、レイアウト的に、層間絶縁膜104を覆ってITO105を形成することが困難な場合もある。一方、端子部150側のシール部は他の3辺と比べて額縁の幅を比較的広くとることができるので、シール幅も大きくすることや製造ばらつきを加味してもシール部と配向膜をオーバーラップさせない事が可能であり、端子部150側においては、ITO105を設けなくとも接着力を確保することができる場合もあるからである。図13および図14は、端子部150側の辺において、ITO105を除去する範囲の変形例である。作用は図12で説明したのと同様である。

10

【0059】

図15は、端子部150側の辺を除く3辺を図8と同じ構成とし、端子部150側の辺にはITO105を形成しない例である。図16および図17は、図15における端子部150側においてITO105を除去する範囲の変形例である。作用は図12で説明したのと同様である。

【0060】

図18は端子部150側の辺を除く3辺において、図9のように、表示領域1000を囲んでITO105を2列形成する例において、端子部150側の辺は、内側のITO105のみシール材30とオーバーラップさせた例である。図18では、走査線10と外側のITO105は、端子部150側の辺と平行には延在していないが、層間絶縁膜104の端部までは形成されている。図19は、端子部150側の辺において、内側のITO105のみをシール材30とオーバーラップさせる例の変形例であり、外側ITO105は層間絶縁膜104の端子部150側の端部までは延在していない。

20

【0061】

以上、ITO105の形成範囲を種々の場合について説明したが、共通している点は、表示領域1000を囲むようにしてITO105を形成する場合は、ITO105のシール材30とオーバーラップする幅が100 μ m以上であり、ITO105が連続して形成されていない場合は、ITO105とシール材30とがオーバーラップする面積が、シール材30の接着面積の20%以上であるということである。ここで、シール材30の接着面積とは、接着材30がTFT基板100側において、接着している面積を言う。また、環状のITO105が複数形成されており、複数のITO105がシール材30とオーバーラップしている場合は、シール材30とオーバーラップしている複数のITO105の幅の合計が100 μ m以上であるということである。

30

【0062】

以上の説明では、層間絶縁膜104と配向膜106の間には透明酸化物導電膜105としてのITO105が形成されているとして説明した。ITO105は、表示領域においてITOで形成された画素電極またはコモン電極を形成するときに同時に形成することができる。しかし、画素電極あるいはコモン電極がIZOで形成される場合は、層間絶縁膜104と配向膜106の間に形成する透明酸化物導電膜105としては、IZOでもよい。

40

【0063】

以上説明したように、本発明によれば、シール部における配向膜の剥離を防止することができるので、狭額縁になっても、シール部の信頼性を確保することができる。なお、IPS方式において、配向膜に対して光配向処理を行う場合、配向膜とその下地膜との接着力が弱くなる。したがって、光配向を用いたIPS方式においては、本発明は特に効果がある。

【符号の説明】

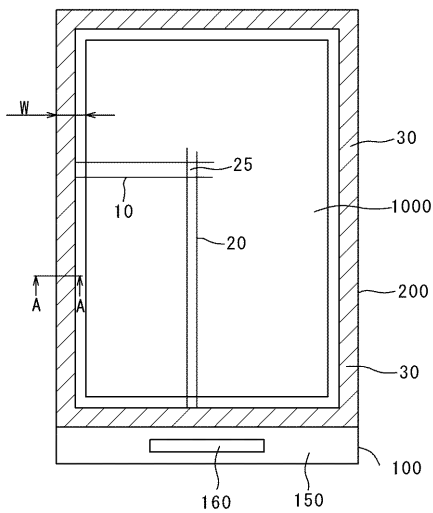
【0064】

50

１０…走査線、　　１１…走査線引出し線、　　２０…映像信号線、　　２５…画素、　　３０
 …シール材、　　３１…シール材内側端部、　　４０…第１柱状スペーサ、　　４５…第２柱状
 スペーサ、　　５０…壁状スペーサ、　　６０…溝状スルーホール、　　６５…第１の凹部、
 ６６…第２の凹部、　　６７…第３の凹部、　　７０…オーバーコート膜溝、　　１００…ＴＦ
 基板、　　１０１…第１の絶縁膜、　　１０２…第２の絶縁膜、　　１０３…有機パッシベ
 ション膜、　　１０４…層間絶縁膜、　　１０５…透明導電膜、　　１０６…配向膜、　　１５０
 …端子部、　　１６０…ＩＣドライバ、　　２００…対向基板、　　２０１…ブラックマトリク
 ス、　　２０２…カラーフィルタ、　　２０３…オーバーコート膜、　　３００…液晶、　　２０
 １１…ブラックマトリクス溝

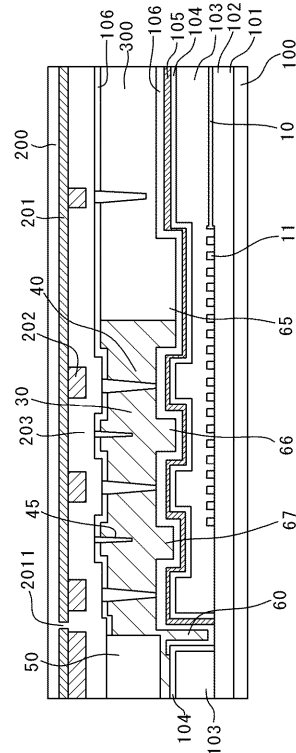
【 図 1 】

图 1



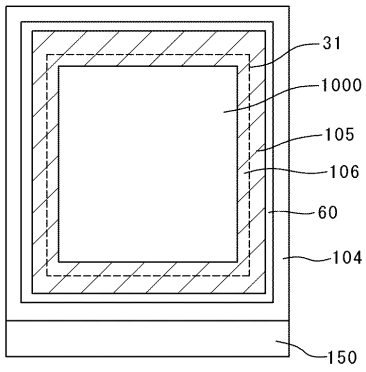
【圖 2】

2
☒



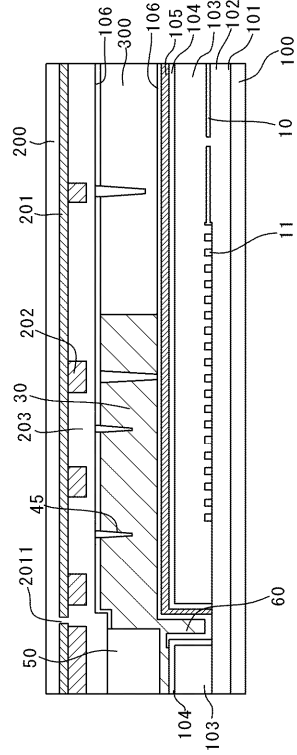
【図 3】

図 3



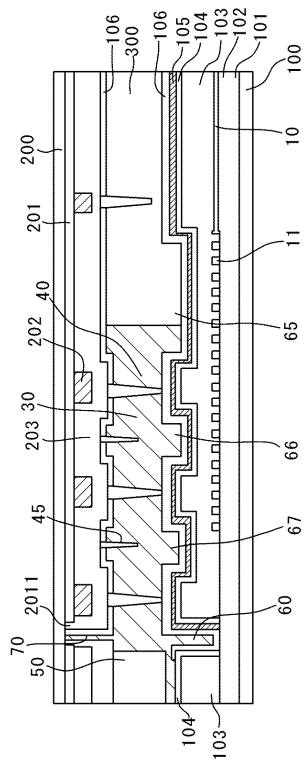
【図 4】

図 4



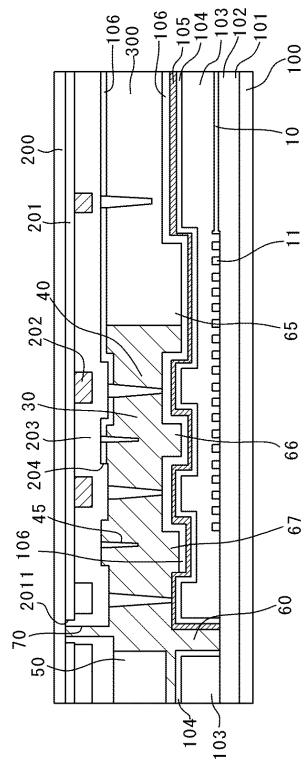
【図 5】

図 5

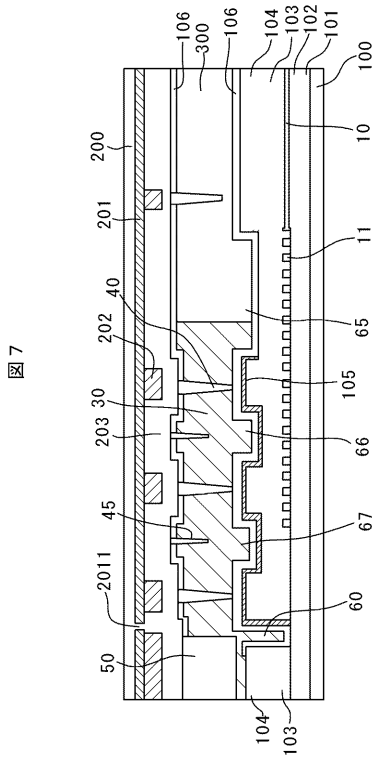


【図 6】

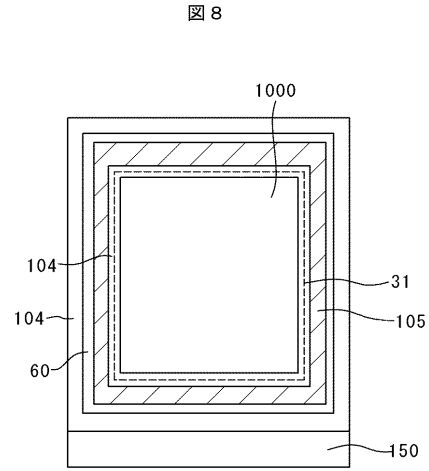
図 6



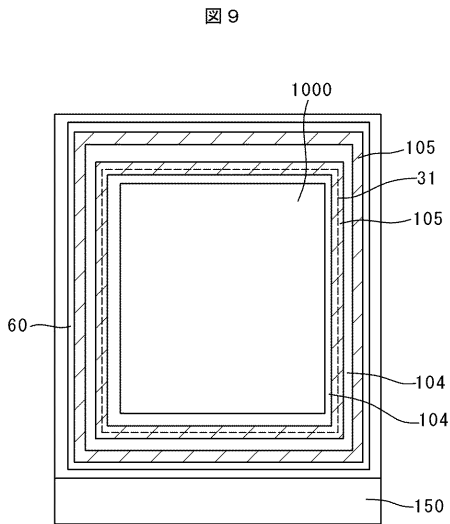
【 図 7 】



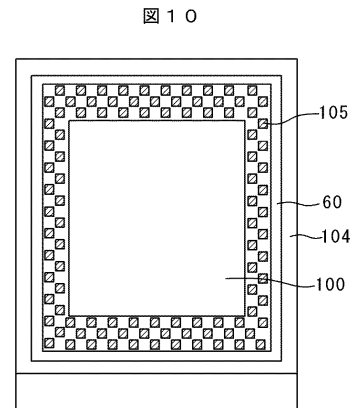
【 図 8 】



【 図 9 】

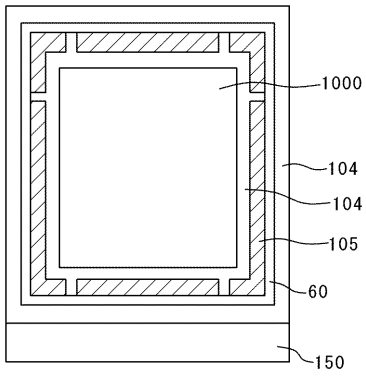


【 図 10 】



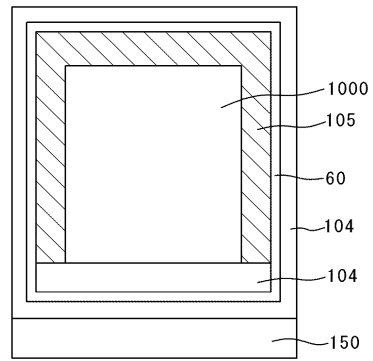
【図 1 1】

図 1 1



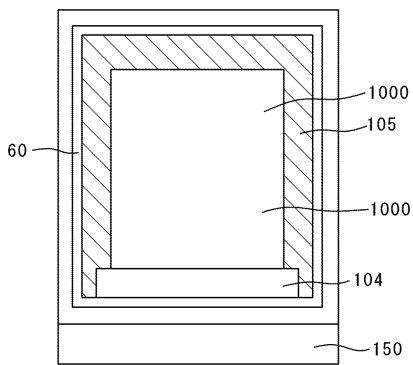
【図 1 2】

図 1 2



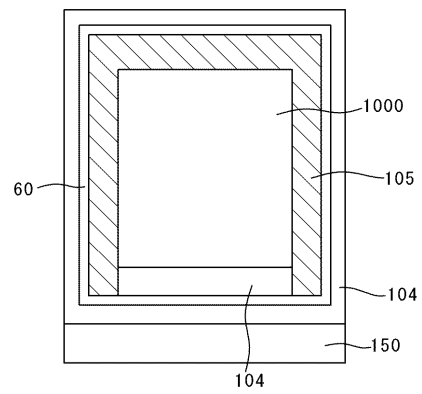
【図 1 3】

図 1 3



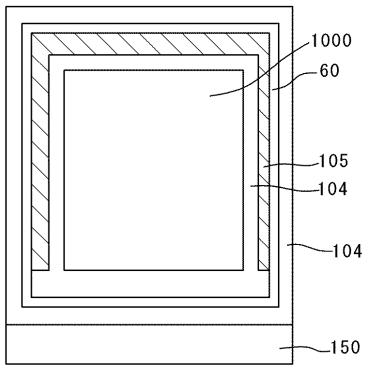
【図 1 4】

図 1 4



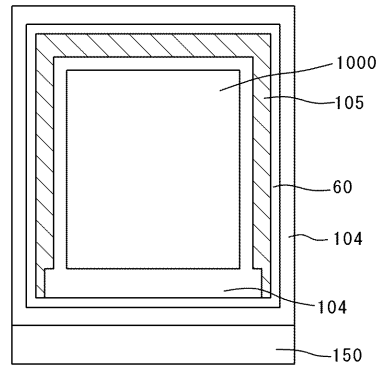
【図 15】

図 15



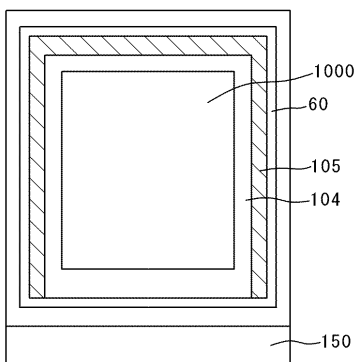
【図 16】

図 16



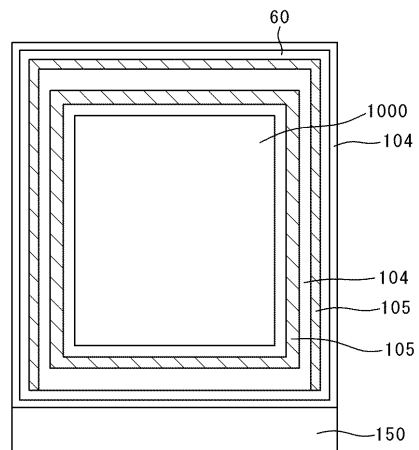
【図 17】

図 17



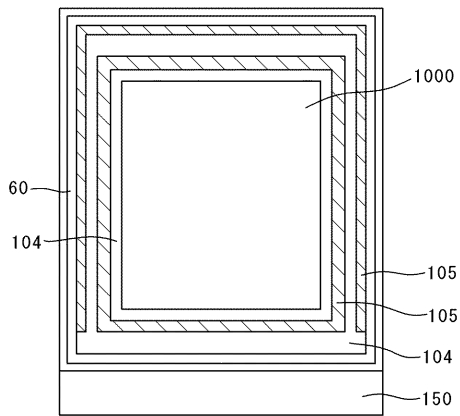
【図 18】

図 18



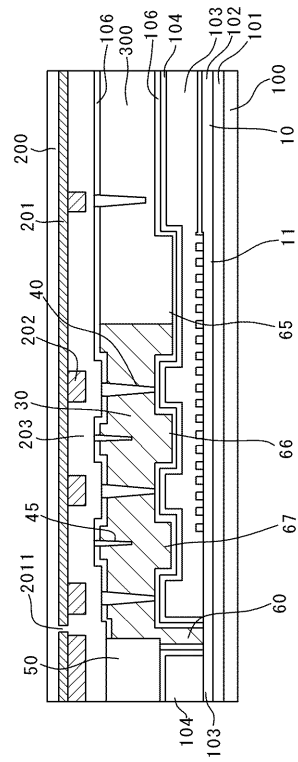
【図 19】

図 19



【図 20】

図 20



フロントページの続き

(72)発明者 金子 寿輝

東京都港区西新橋三丁目7番1号 株式会社ジャパンディスプレイ内

Fターム(参考) 2H189 DA81 DA83 DA84 DA88 GA52 HA11 JA14 LA05 LA06

专利名称(译)	<无法获取翻译>		
公开(公告)号	JP2015225227A5	公开(公告)日	2017-05-25
申请号	JP2014110118	申请日	2014-05-28
[标]申请(专利权)人(译)	株式会社日本显示器		
申请(专利权)人(译)	有限公司日本显示器		
[标]发明人	廣田武徳 金谷康弘 園田英博 金子寿輝		
发明人	廣田 武徳 金谷 康弘 園田 英博 金子 寿輝		
IPC分类号	G02F1/1339		
CPC分类号	G02F1/1339 G02F1/133345 G02F2001/133388		
FI分类号	G02F1/1339.505		
F-TERM分类号	2H189/DA81 2H189/DA83 2H189/DA84 2H189/DA88 2H189/GA52 2H189/HA11 2H189/JA14 2H189/LA05 2H189/LA06		
其他公开文献	JP2015225227A JP6491825B2		

摘要(译)

要解决的问题：为了防止在密封部分中无机绝缘膜和密封材料之间形成的取向膜从无机绝缘膜剥离。 解决方案：通过以下构造可以实现该问题。具有显示区域和端子部分的TFT基板100，形成在有机钝化膜103上的无机绝缘膜104，覆盖无机绝缘膜104的取向膜106，以及对置基板200，并且，液晶300密封在密封剂30中。在密封部分中，透明氧化物导电膜105覆盖无机绝缘膜104和取向膜106。之间其中，透明氧化物导电膜105存在于TFT基板100的端部内，并且透明氧化物导电膜105不存在于TFT基板100的端部。