



(19) 대한민국특허청(KR)
 (12) 등록특허공보(B1)

(45) 공고일자 2009년05월07일
 (11) 등록번호 10-0895306
 (24) 등록일자 2009년04월21일

(51) Int. Cl.

G02F 1/1339 (2006.01)

(21) 출원번호 10-2002-0070705
 (22) 출원일자 2002년11월14일
 심사청구일자 2007년11월14일
 (65) 공개번호 10-2004-0042411
 (43) 공개일자 2004년05월20일
 (56) 선행기술조사문현
 JP10104640 A
 JP10104641 A

(73) 특허권자

삼성전자주식회사

경기도 수원시 영통구 매탄동 416

(72) 발명자

최우

충청남도 천안시 쌍용동 1547번지 월봉 일성 506동 202호

이준엽

경기도 고양시 덕양구 토당동 대림 2차 아파트 202동 110
3호

(74) 대리인

팬코리아 특허법인

전체 청구항 수 : 총 6 항

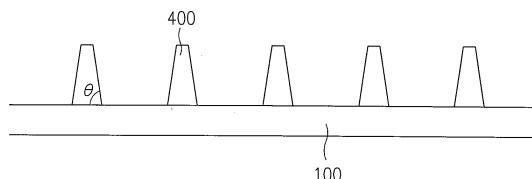
심사관 : 하정균

(54) 액정 표시 장치용 기판

(57) 요약

본 발명의 실시예에 따른 액정 표시 장치용 기판 상부에는 적어도 둘 이상의 접촉 면적과 높이를 가지는 기판 간격재가 형성되어 있다. 이때, 기판 간격재의 접촉면은 원형 또는 사각형의 모양을 가질 수 있으며, 제1 기판 간격재는 제2 기판 간격재보다 $0.3\text{--}0.6\mu\text{m}$ 범위 정도로 높이는 작고 지름 또는 변의 길이는 $10\text{--}20\mu\text{m}$ 범위 정도로 큰 것이 바람직하다. 이러한 본 발명의 실시예에 따른 액정 표시 기판을 이용하여 액정 표시 장치를 제조할 때, 제1 기판 간격재는 압축에 대한 변형이 작고 응력을 분산시키는데 유리하여 두 기판 사이의 간격(셀 캡)을 균일하게 유지할 수 있으며, 제2 기판 간격재는 압축에 대한 변형량을 커 액정 물질층을 형성하기 위한 액정 주입량을 용이하게 조절할 수 있다.

대표도 - 도3



특허청구의 범위

청구항 1

기판,

상기 기판 상부에 20-70° 범위의 테이퍼 각을 가지는 테이퍼 구조이고, 2.5-5.0 μm 범위의 높이를 가지는 기동형 모양으로 형성되어 있으며, 5.0 gf의 압축 응력에 대한 0.40 μm 이상의 압축 변형량을 가지는 기판 간격재를 포함하는 액정 표시 장치용 기판.

청구항 2

제1항에서,

상기 기판 간격재가 상기 기판에 접하는 접촉면은 원형 또는 사각형의 모양을 가지는 액정 표시 장치용 기판.

청구항 3

제1항에서,

상기 기판 간격재가 기판에 접촉하는 접촉 면적은 600-1100 μm^2 의 범위인 액정 표시 장치용 기판.

청구항 4

제3항에서,

상기 기판 간격재는 1 cm^2 당 250-450 개의 범위로 배치되어 있는 액정 표시 장치용 기판.

청구항 5

삭제

청구항 6

삭제

청구항 7

제1항에서,

상기 기판은 주사 신호 또는 영상 신호와 같은 전기적인 신호를 전달하기 위한 다수의 게이트 배선과 데이터 배선, 상기 게이트 배선 및 상기 데이터 배선과 전기적으로 연결되어 있으며 영상 신호를 제어하기 위한 스위칭 소자인 박막 트랜지스터, 액정 분자를 구동하기 위해 화소 전압이 전달되는 화소 전극을 가지는 액정 표시 장치용 기판.

청구항 8

제1항에서,

상기 기판은 순차적으로 형성되어 있는 적색, 녹색, 청색의 컬러 필터를 가지는 액정 표시 장치용 기판.

명세서

발명의 상세한 설명

발명의 목적

발명이 속하는 기술 및 그 분야의 종래기술

<8> 본 발명은 액정 표시 장치용 기판에 관한 것으로 더욱 상세하게는 기판 간격재를 가지는 액정 표시 장치용 기판에 관한 것이다.

- <9> 일반적으로 액정 표시 장치는 두 기판 사이에 주입되어 있는 이방성 유전율을 갖는 액정 물질에 전극을 이용하여 전계를 인가하고, 이 전계의 세기를 조절하여 기판에 투과되는 빛의 양을 조절함으로써 화상을 표시하는 장치이다.
- <10> 이러한 액정 표시 장치는 전극이 형성되어 있는 두 기판 및 그 사이에 주입되어 있는 액정 물질을 포함하며, 두 기판은 가장자리에 둘레에 인쇄되어 있으며 액정 물질을 가두는 봉인재로 결합되어 있으며 두 기판 사이에 산포되어 있는 간격재에 의해 지지되고 있다.
- <11> 액정 표시 장치의 제조 방법에서는, 우선, 두 기판에 액정 물질의 액정 분자를 배향하기 위한 배향막을 도포하고 배향 처리를 실시한 다음, 그 중 한 기판에 구형의 기판 간격재를 산포하고, 액정 주입구를 가지는 봉인재를 둘레에 인쇄한다. 이어, 두 기판을 정렬한 다음 핫 프레스(hot press) 공정을 통하여 두 기판을 부착하고, 액정 주입구를 통하여 두 기판 사이에 액정 물질을 주입한 다음 액정 주입구를 봉합하여 액정 셀을 만든다. 이때, 화면으로 표시되는 표시 영역 내에는 별도로 기판 간격 유지용 스페이서(spacer)를 산포하거나 사진 식각 공정을 통하여 기판 간격재를 형성하고, 봉인재에는 다른 스페이서를 혼합하여 기판의 간격을 유지한다.
- <12> 이러한 액정 표시 장치가 대형화됨에 따라 두 기판 사이의 간격을 균일하게 유지시키는 동시에 액정 물질층을 용이하게 형성할 수 있는 공정 개발이 더욱 중요해지고 있다.

발명이 이루고자 하는 기술적 과제

- <13> 본 발명이 이루고자 하는 기술적 과제는 두 기판의 가격을 균일하게 유지할 수 있는 액정 표시 장치용 기판을 제공하기 위한 것이다.

발명의 구성 및 작용

- <14> 이러한 본 발명에 따른 액정 표시 장치용 기판에서는 적어도 사진 식각 공정으로 패터닝하여 기판 간격재를 형성하되, 5.0 gf의 압축 응력에 대한 압축 변형량이 $0.40 \mu\text{m}$ 이상인 기판 간격재를 형성하여 두 기판의 간격을 균일하게 지지하도록 한다.
- <15> 이때, 기판 간격재가 기판에 접하는 접촉면은 원형 또는 사각형의 모양을 가질 수 있으며, 접촉면의 접촉 면적은 $600\text{--}1100 \mu\text{m}^2$ 의 범위인 것이 바람직하다.
- <16> 또한, 1 cm^2 당 250~450 개의 범위로 배치하는 것이 바람직하며, $2.5\text{--}5.0 \mu\text{m}$ 범위의 높이를 가지는 것이 바람직하다.
- <17> 또한, 이러한 기판 간격재는 동일한 컬러 필터 사이에 배치하는 것이 바람직하며, $20\text{--}70^\circ$ 범위의 테이퍼 각을 가지는 테이퍼 구조로 이루어져 있으며, 액정 표시 장치용 기판을 지지할 때에는 $0.2 \mu\text{m}$ 이상 압축 변형되어 두 기판의 간격을 유지한다.
- <18> 기판은 주사 신호 또는 영상 신호와 같은 전기적인 신호를 전달하기 위한 다수의 게이트 배선과 데이터 배선, 게이트 배선 및 데이터 배선과 전기적으로 연결되어 있으며 영상 신호를 제어하기 위한 스위칭 소자인 박막 트랜지스터, 액정 분자를 구동하기 위해 화소 전압이 전달되는 화소 전극을 가질 수 있으며, 순차적으로 형성되어 있는 적색, 녹색, 청색의 컬러 필터를 가질 수 있다.
- <19> 첨부한 도면을 참고로 하여 본 발명의 실시예에 대하여 본 발명이 속하는 기술 분야에서 통상의 지식을 가진자가 용이하게 실시할 수 있도록 상세히 설명한다. 그러나 본 발명은 여러 가지 상이한 형태로 구현될 수 있으며 여기에서 설명하는 실시예에 한정되지 않는다.
- <20> 도면에서 여러 층 및 영역을 명확하게 표현하기 위하여 두께를 확대하여 나타내었다. 명세서 전체를 통하여 유사한 부분에 대해서는 동일한 도면 부호를 붙였다. 층, 막, 영역, 판 등의 부분이 다른 부분 "위에" 있다고 할 때, 이는 다른 부분 "바로 위에" 있는 경우뿐 아니라 그 중간에 또 다른 부분이 있는 경우도 포함한다. 반대로 어떤 부분이 다른 부분 "바로 위에" 있다고 할 때에는 중간에 다른 부분이 없는 것을 뜻한다.
- <21> 이제 본 발명의 실시예에 따른 액정 표시 장치용 기판 및 그 제조 방법에 대하여 도면을 참고로 하여 상세하게 설명한다.
- <22> 마주하는 두 기판을 포함하는 표시 장치의 제조 방법에서는 크게 두 기판을 플레이트에 밀착시키고 플레이트에 압력을 가하여 두 기판을 부착하는 핫 프레스 공정과 두 기판과 봉인재로 둘러싸인 공간을 진공 상태로 유지한

다음 대기 상태로 노출시켜 외부의 대기압의 압력으로 두 기판을 부착하는 진공 압착 공정을 들 수 있다. 이때, 두 기판의 간격을 유지하기 위해서는 두 기판 사이에 기판 간격재를 배치하여 두 기판을 지지하도록 해야 하며, 이러한 기판 간격재로 두 기판의 간격을 균일하게 유지하기 위해서는 우수한 탄성을 가지는 물질로 형성 한다. 이러한 기판 간격재는 구형 또는 기둥형의 모양을 가질 수 있는데, 구형의 기판 간격재는 하나의 기판 상부에 산포되어 배치되며, 기둥형 기판 간격재는 감광성 물질을 기판의 상부에 도포한 다음 마스크를 이용한 사진 식각 공정으로 패터닝하여 형성한다. 기둥형 기판 간격재는 원하는 위치에 균일하게 배치할 수 있어 셀 간격을 전체적으로 균일하게 유지할 수 있으며, 얇은 셀 간격을 설계할 수 있으며, 화소 영역에 기판 간격재가 배치되는 것을 방지할 수 있어 표시 특성을 향상시킬 수 있는 장점을 가지고 있다. 이때, 기둥형 기판 간격재는 일부 압축되어 두 기판을 지지하고 있는데, 기판 간격재를 좁은 단면적으로 형성하여 기판 간격재의 압축 변형량을 크게 하는 경우에는 기판 간격재의 변형이 쉽게 발생하거나 기판 간격재가 붕괴하여 두 기판의 간격이 불균일해지는 문제점이 발생한다. 한편, 기판 간격재를 넓은 단면적으로 형성하여 기판 간격재의 압축 변형량을 적게 하는 경우에는 두 기판 사이에 충진되는 액정 물질의 양을 조절하기가 매우 어려워 기포(bubble)가 발생하거나 액정 물질이 몰리는 현상이 발생한다. 이러한 문제점을 해결하기 위해 본 발명에서는 기둥형 기판 간격재를 최적의 조건으로 형성하는 조건을 제공한다.

- <23> 먼저, 본 발명의 실시예에 따른 완성된 액정 표시 장치용 액정 패널의 구조에 대하여 개략적으로 설명하기로 한다.
- <24> 도 1은 본 발명의 실시예에 따른 완성된 액정 표시 장치용 액정 패널의 구조를 도시한 구조를 도시한 평면도이고, 도 2는 도 1에서 II-II' 선을 따라 절단한 단면도이다.
- <25> 도 1 및 도 2에서 도시한 바와 같이, 본 발명의 실시예에 따른 액정 표시 장치의 제조 공정에서 액정 주입 공정 및 기판 결합 공정을 종료한 하나의 원판으로 이루어진 액정 패널(120)은 동시에 여러 개의 액정 표시 장치용 액정 셀을 가진다. 예를 들면, 도 1에서와 같이, 서로 마주하는 절연 기판(100, 200) 및 두 기판(100, 200) 사이에 주입되어 있는 액정 물질층(300)을 포함하는 액정 패널(120)에는 A 및 B의 점선으로 정의되는 4 개의 액정 셀 영역이 만들어지며, 각각의 액정 셀 영역은 화상이 표시되는 화면 표시부(101, 102, 103, 104)를 가진다. 또한, 각각의 액정 패널(120)에는 두 기판(100, 200)을 평행하게 지지하고 있는 기판 간격재(400)가 형성되어 있으며, 주입된 액정 물질층(300)은 두 기판(100, 200)의 가장자리에 형성되어 있는 액정 셀의 단위로 형성되어 있는 봉인재(500)에 의해 봉인되어 있다.
- <26> 이때, 기판 간격재(400)는 5 gf의 압축 응력에 대하여 0.40 μm 이상의 압축 변형량을 가지며, 0.2 μm 이상으로 압축 변형되어 두 기판(100, 200)을 지지하고 있다.
- <27> 또한, 기판 간격재(400)는 1 cm^2 당 250-450개의 범위로 배치되어 두 기판(100, 200)을 지지하고 있다.
- <28> 한편, 두 기판(100, 200)을 평행하게 지지하기 위해 봉인재(500)도 원형 또는 구형의 기판 간격재인 스페이서를 포함할 수도 있다.
- <29> 이러한 본 발명의 실시예에 따른 액정 표시 장치의 제조 방법에서 액정 패널(120)은 액정 셀의 단위로 분리되지 않은 상태에서 액정 물질층(300)이 주입되어 있을 수 있고, 그렇지 않을 수도 있다. 통상적으로 마주하는 두 기판을 플레이트에 밀착시키고 플레이트에 압력을 가하여 두 기판을 부착하는 핫 프레스 공정을 통하여 액정 셀을 완성하는 경우에는 액정 셀 단위로 분리한 다음 진공 상태에서 봉인재의 액정 주입구를 통하여 액정 물질을 주입하여 액정 액정 물질층(300)을 형성한다. 한편, 두 기판과 봉인재로 둘러싸인 공간을 진공 상태로 유지한 다음 대기 상태로 노출시켜 외부의 대기압의 압력으로 두 기판을 부착하는 진공 압착 공정을 통하여 액정 셀을 완성하는 경우에는 기판을 액정 셀 단위로 분리하지 않은 상태에서 액정을 기판 상부에 떨어트린 다음 진공 압착 공정을 통하여 두 기판을 부착하면서 액정 물질층(300)을 형성한다. 이때, 도면 부호 A 및 B는 액정 주입 및 기판 결합 공정이 마친 후에 액정 패널을 셀 영역 단위로 분리하기 위한 절단선을 나타낸 것이다.
- <30> 다음은, 본 발명의 실시예에 따른 액정 패널의 제조 방법에서 액정 표시 장치용 기판의 제조 방법에 대하여 도면을 참조하여 구체적으로 설명하기로 한다.
- <31> 도 3은 본 발명의 실시예에 따른 액정 표시 장치용 기판의 구조를 도시한 단면도이고, 도 4는 본 발명의 실시예에 따른 액정 표시 장치용 기판에서 기판 간격재의 위치를 나타내 배치도이다.
- <32> 도 3에서 보는 바와 같이, 본 발명의 실시예에 따른 액정 표시 장치용 기판(100)의 제조 방법에서는, 액정 표시 장치용 기판(100)의 상부에 아크릴계의 음성 감광막을 도포한 다음, 불투명막에 빛 투과 영역을 정의하는 개구

부를 가지는 마스크를 일정한 노광 간격으로 유지하여 기판(100) 상부에 정렬한 다음 노광하고 현상하는 사진식각 공정을 통하여 기동형 기판 간격재(400)를 원하는 위치에 형성한다.

<33> 기판 간격재(400)가 기판(100)에 접하는 접촉 면적은 원형 또는 사각형 모양일 수 있으며, 접촉 면적은 600-1100 μm^2 ²의 범위를 가지는 것이 바람직하며, 원형인 경우에 28-38 μm 범위의 지름을 가지는 것이 바람직하다.

<34> 또한, 기판 간격재(400)는 2.5-5.0 μm 범위의 높이를 가지며, 20-70° 범위의 테이퍼 각(Θ)을 가지는 테이퍼 구조로 이루어져 있다.

<35> 이러한 본 발명의 실시예에 따른 액정 표시용 기판에서는 기판 간격재(400)가 최적의 조건으로 압축 변형률을 가지고 있어 기판에 가해지는 압축 응력을 분산시키는데 유리하여 두 기판(100, 200) 사이의 간격(셀 캡)을 균일하게 유지할 수 있으며, 액정 물질층(300)을 형성하기 위한 액정 물질의 양을 용이하게 조절할 수 있다.

<36> 이때, 기판(100)은 서로 교차하여 화소 영역을 정의하는 주사 신호 또는 영상 신호와 같은 전기적인 신호를 전달하기 위한 다수의 게이트 배선과 데이터 배선, 게이트 배선 및 데이터 배선과 전기적으로 연결되어 있으며 영상 신호를 제어하기 위한 스위칭 소자인 박막 트랜지스터, 액정 분자를 구동하기 위해 화소 전극이 전달되는 화소 전극이 형성되어 있는 박막 트랜지스터 어레이 기판일 수 있으며, 화소 전극과 마주하여 액정 분자를 구동하기 위한 전기장을 형성하는 공통 전극 및 화상을 표시하는데 요구되는 색상을 표시하기 위한 적(R), 녹(G), 청(B)의 컬러 필터가 화소 영역에 순차적으로 형성되어 있는 대향 기판일 수도 있다. 이때, 컬러 필터 또는 공통 전극은 박막 트랜지스터 기판과 동일한 기판에 형성될 수도 있으며, 선형의 모양을 가질 수 있다.

<37> 이때, 도 4에서 보는 바와 같이 기판 간격재(400)는 동일한 적(R), 녹(G) 및 청(B)의 컬러 필터 사이에 위치하는 것이 바람직하여, 표시 장치의 표시 능력이 저하되는 것을 방지하는 것이 바람직하며, 구체적으로 배선이나, 박막 트랜지스터 상부에 위치하는 것이 바람직하다.

<38> 다음은, 본 발명의 실시예에 따른 액정 표시 장치의 구조를 보다 구체적으로 설명하기로 한다.

<39> 도 5는 본 발명의 제1 실시예에 따른 액정 표시 장치의 구조를 도시한 배치도이고, 도 6은 도 5에 도시한 액정 표시 장치를 VI-VI' 선을 따라 잘라 도시한 단면도이고, 도 7은 본 발명의 제2 실시예에 따른 액정 표시 장치의 구조를 도시한 단면도이다.

<40> 도 5 및 도 6에서 보는 바와 같이 본 발명의 실시예에 따른 액정 표시 장치용 기판인 박막 트랜지스터 박막 트랜지스터 어레이 기판(100)에는, 절연 기판(110) 위에 저 저항을 가지는 도전 물질로 이루어진 도전막을 포함하는 게이트 배선과 유지 전극선(131)이 테이퍼 구조로 형성되어 있다. 게이트 배선은 가로 방향으로 뻗어 있는 게이트선(121), 게이트선(121)의 끝에 연결되어 있어 외부로부터의 게이트 신호를 인가받아 게이트선으로 전달하는 게이트 패드(125) 및 게이트선(121)에 연결되어 있는 박막 트랜지스터의 게이트 전극(123)을 포함한다. 여기서는 유지 전극선(131)이 별도로 형성되어 있지만, 게이트선(121)의 일부를 연장하여 이후에 형성되는 화소 전극(190)과 중첩시켜 화소의 전하 보존 능력을 향상시키는 유지 축전기의 한 전극으로 이용할 수도 있다. 이때, 전하 보존 능력이 부족한 경우에 게이트 배선과 분리된 유지 배선을 추가할 수도 있다.

<41> 기판(110) 위에는 질화 규소(SiN_x) 따위로 이루어진 게이트 절연막(140)이 게이트 배선(121, 125, 123) 및 유지 전극선(131)을 덮고 있다.

<42> 게이트 전극(125)의 게이트 절연막(140) 상부에는 비정질 규소 등의 반도체로 이루어진 반도체층(150)이 형성되어 있으며, 반도체층(150)의 상부에는 실리사이드 또는 n형 불순물이 고농도로 도핑되어 있는 n+ 수소화 비정질 규소 따위의 물질로 만들어진 저항 접촉층(163, 165)이 각각 형성되어 있다.

<43> 저항 접촉층(163, 165) 또는 게이트 절연막(140) 위에는 저 저항을 가지는 도전 물질로 이루어진 도전막을 포함하는 데이터 배선이 형성되어 있다. 데이터 배선은 세로 방향으로 형성되어 게이트선(121)과 교차하여 화소 영역을 정의하는 데이터선(171), 데이터선(171)에 연결되어 저항 접촉층(163)의 상부까지 연장되어 있는 소스 전극(173), 데이터선(171)의 한쪽 끝에 연결되어 있으며 외부로부터의 화상 신호를 인가받는 데이터 패드(179), 소스 전극(173)과 분리되어 있으며 게이트 전극(123)에 대하여 소스 전극(173)의 반대쪽 저항 접촉층(165) 상부에 형성되어 있는 드레인 전극(175)을 포함한다. 또한, 데이터 배선은 유지 용량을 향상시키기 위해 유지 전극선(131)과 중첩되어 있으며, 이후에 형성되는 화소 전극(190)과 전기적으로 연결되어 있는 유지 축전기용 도전체 패턴을 포함할 수 있으며, 드레인 전극(175)을 연장하여 유지 전극선(131)과 중첩시켜 유지 축전기의 한 전극으로 사용할 수 도 있다.

- <44> 데이터 배선(171, 173, 175, 179) 및 이들이 가리지 않는 반도체층(150) 상부에는 평탄화 특성이 우수하며 감광성을 가지는 유기 물질 또는 a-Si:C:O:H, a-Si:C:O:F 등을 포함하는 저유전율 화학 기상 증착을 통하여 형성되는 절연 물질의 보호막(180)이 형성되어 있다. 여기서, 보호막(180)은 절화 규소로 이루어진 절연막을 더 포함할 수 있으며, 이러한 경우에 절연막은 유기 절연막의 하부에 위치하여 반도체층(150)을 직접 덮는 것이 바람직하다. 또한, 게이트 패드(125) 및 데이터 패드(179)가 위치하는 패드부에서 유기 절연 물질은 완전히 제거하는 것이 바람직한데, 이러한 구조는 패드부에 게이트 패드(125) 및 데이터 패드(179)의 상부에 주사 신호 및 영상 신호를 각각 전달하기 위해 박막 트랜지스터 기판의 상부에 게이트 구동 집적 회로 및 데이터 구동 집적 회로를 직접 실장하는 COG(chip on glass) 방식의 액정 표시 장치에 적용할 때 특히 유리하다.
- <45> 보호막(180)에는 드레인 전극(175) 및 데이터 패드(179)를 각각 드러내는 접촉 구멍(185, 189)이 형성되어 있으며, 게이트 절연막(140)과 함께 게이트 패드(125)를 드러내는 접촉 구멍(182)이 형성되어 있다.
- <46> 보호막(180) 상부에는 접촉 구멍(185)을 통하여 드레인 전극(175)과 전기적으로 연결되어 있고 화소 영역에 위치하며, 투명한 도전 물질인 ITO(indium tin oxide) 또는 IZO(indium zinc oxide)로 이루어진 화소 전극(190)이 형성되어 있다. 또한, 보호막(180) 위에는 접촉 구멍(182, 189)을 통하여 각각 게이트 패드(125) 및 데이터 패드(179)와 연결되어 있는 보조 게이트 패드(92) 및 보조 데이터 패드(97)가 형성되어 있다. 여기서, 보조 게이트 및 데이터 패드(192, 197)는 게이트 및 데이터 패드(125, 179)를 보호하기 위한 것이며, 필수적인 것은 아니다.
- <47> 한편, 박막 트랜지스터 어레이 기판(100)과 마주하는 컬러 필터 기판(200)에는, 투명한 절연 기판(210) 상부에 화소 영역에 개구부를 가지는 블랙 매트릭스(230)가 형성되어 있으며, 각각의 화소 영역에는 적색(R), 녹색(G), 청색(B)의 컬러 필터(220)가 순차적으로 형성되어 있으며, 그 상부에는 화소 전극(190)과 마주하여 액정 물질층(300)의 액정 분자를 구동하기 위한 공통 전극(240)이 전면적으로 형성되어 있다.
- <48> 두 기판(100, 200) 사이에는 액정 물질층(300)이 형성되어 있으며, 두 기판(100, 200) 사이의 간격을 균일하게 지지하며, 데이터선(171)의 상부에는 기판 간격재(400)가 형성되어 있다. 여기서, 게이트선(121)의 상부에 위치할 수 있으며, 반도체층(150), 게이트 전극(123), 소스 전극(173) 및 드레인 전극(175)을 포함하는 박막 트랜지스터의 상부에 위치할 수도 있다.
- <49> 액정 물질층(300)의 액정 분자는 양의 유전율 이방성을 가지며 기판에 평행한 상태에서 한 기판에서 다른 기판에 이르기까지 나선형으로 비틀려 배열되어 있는 비틀린 네마틱 방식(twisted nematic mode)일 수 있으며, 음의 유전율 이방성을 가지며 두 기판에 대하여 수직하게 배열되어 있는 수직 배향 방식(vertical aligned mode)일 수 있으며, 두 기판의 중심 면에 대하여 대칭적으로 구부러짐 배열을 가지는 OCB(Optically Compensated Birefringence)모드일 수 있다.
- <50> 이러한 본 발명의 제1 실시예에 따른 액정 표시 장치에서 기판 간격재(400)는 박막 트랜지스터 기판(100)에 대하여 정 테이퍼 구조를 가지고 있으므로 제조 공정시 박막 트랜지스터 어레이 기판(100)의 상부에 형성한 경우이며, 반대로 도 7에서 보는 바와 같이 적, 녹, 청의 컬러 필터(220)를 가지는 대향 기판의 상부에 형성될 수도 있다.
- <51> 다음은 이러한 본 발명의 실시예에 따른 액정 표시 장치용 액정 패널을 제조하는 방법에 대하여 구체적으로 설명하기로 한다.
- <52> 우선, 원판으로 이루어진 액정 패널의 한 기판(110)에 저저항을 가지는 게이트 배선 및 데이터 배선과, 박막 트랜지스터 및 투명한 도전 물질 또는 반사도를 가지는 도전 물질의 화소 전극 등을 형성하고, 유기 절연 물질을 적층하고 사진 식각 공정으로 패터닝하여 화소 영역 사이에 기판 간격재(400)를 형성한다. 한편, 다른 기판(210)에 공통 전극 및 적 녹 청의 컬러 필터를 형성한다. 앞에서 설명한 바와 같이 컬러 필터 또는 공통 전극은 박막 트랜지스터와 동일한 기판에 형성할 수도 있다. 이때, 기판 간격재(400)는 만들고자 하는 액정 패널(120)의 두 기판(100, 200) 간격보다 10%~30% 정도 크도록 형성하는 것이 바람직하다. 물론 기판 간격재(400)는 두 기판(100, 200) 중 어느 기판에 형성해도 무방하다. 이렇게 기판 간격재(400)를 사진 식각 공정으로 형성하는 경우에는 기판 간격재(400)를 균일한 위치에 배치할 수 있어 셀 간격을 전체적으로 균일하게 유지할 수 있으며, 얇은 셀 간격을 설계할 수 있으며, 화소 영역에 기판 간격재(400)가 배치되는 것을 방지할 수 있어 표시 특성을 향상시킬 수 있다.
- <53> 이어, 기판 간격재(400)가 형성된 기판(100, 200)의 상부에 봉인재(500)를 도포한다. 이때, 봉인재(500)는 액정 주입구를 가지지 않도록 폐곡선 모양으로 형성하며, 열 경화재 또는 자외선 경화재로 형성할 수 있으며, 두

기판(100, 200)의 간격을 지지하기 위한 스페이서를 포함할 수 있다. 본 발명의 실시예에는 봉인재(500)에 액정 주입구를 형성하지 않기 때문에 정확한 양을 조절하는 것이 중요하며, 액정 물질의 양이 많거나 적은 경우에 발생하는 문제점을 해결하기 위해 봉인재(500)는 기판 결합 공정이 종료되더라도 액정 물질이 채워지지 않는 벼파 영역을 가지는 것이 바람직하다. 한편, 봉인재(500)는 액정 물질총(300)과 반응하지 표면에 반응 방지막을 가지는 것이 좋다.

<54> 이어, 두 기판(100, 200) 중 하나의 상부에 액정 도포기를 이용하여 액정 물질을 도포하거나 떨어뜨린다. 이때, 액정 도포기는 액정 셀 영역(101, 102, 103, 104, 도1 참조)에 액정 물질을 떨어뜨릴 수 있는 주사위 형태를 가질 수 있으며, 액정 셀 영역(101, 102, 103, 104, 도 1 참조)에 전면적으로 액정 물질을 산포할 수 있으며, 분무기 형태를 가질 수 있다.

<55> 이어, 진공 챔버로 이루어진 기판 결합 장치로 두 기판(100, 200)을 이송한 다음, 두 기판(100, 200)과 봉인재(500)로 둘러싸인 공간을 진공 상태로 만들어 대기압에 의해 두 기판(100, 200)을 밀착시켜 원하는 셀의 캡으로 두 기판(100, 200)의 간격을 맞춘 다음, 노광 장치를 이용하여 자외선을 조사하여 봉인재(500)를 완전히 경화시켜 두 기판(100, 200)을 결합하여 원판의 액정 패널(120)을 완성한다. 여기서, 두 기판(100, 200)을 밀착시키거나 봉인재(150)에 자외선을 조사하는 공정 중에도 두 기판(100, 200)은 미세하게 정렬시키는 것이 바람직하다.

<56> 이어, 완성된 액정 패널(120)을 절단 장치를 이용하여 액정 셀 영역(101, 102, 103, 104)으로 액정 패널(120)을 분리하여 액정 표시 장치용 액정 셀로 분리한다.

발명의 효과

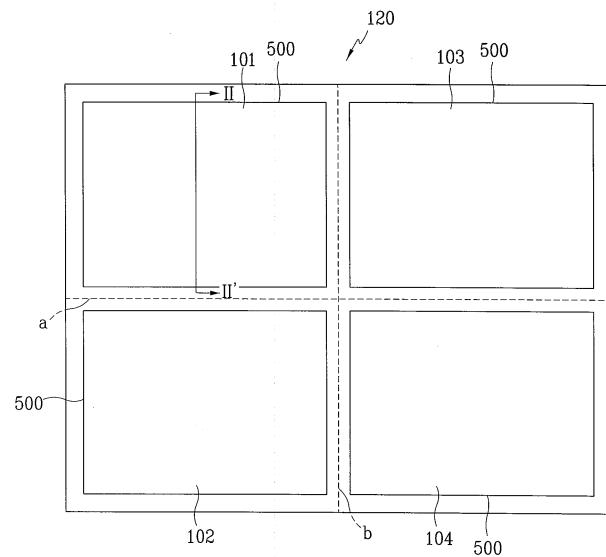
<57> 이상에서 설명한 바와 같이, 본 발명에 따르면 기판을 지지하는 기판 간격재를 최적의 조건으로 형성함으로써 액정 셀 캡을 균일하게 유지할 수 있는 동시에 두 기판 사이에 주입하는 액정 물질총을 용이하게 형성할 수 있다.

도면의 간단한 설명

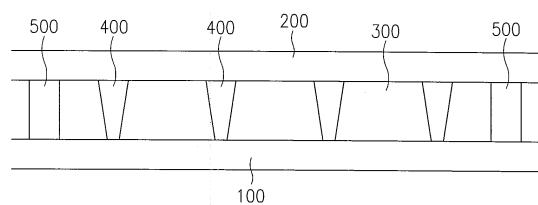
- <1> 도 1은 본 발명의 실시예에 따른 표시 장치용 기판의 구조를 개략적으로 도시한 평면도이고,
- <2> 도 2는 1에서 II-II' 선을 따라 잘라 도시한 단면도이고,
- <3> 도 3은 본 발명의 실시예에 따른 액정 패널의 제조 방법에서 액정 표시 장치용 기판의 구조를 도시한 단면도이고,
- <4> 도 4는 본 발명의 실시예에 따른 액정 표시 장치용 기판에서 기판 간격재의 위치를 나타내 배치도이고,
- <5> 도 5는 본 발명의 제1 실시예에 따른 액정 표시 장치의 구조를 구체적으로 도시한 배치도이고,
- <6> 도 6은 도 5에서 VI-VI' 선을 따라 잘라 도시한 단면도이고,
- <7> 도 7은 본 발명의 제2 실시예에 따른 액정 표시 장치의 구조를 도시한 단면도이다.

도면

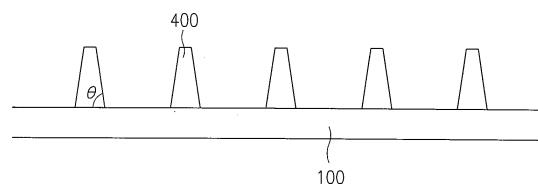
도면1



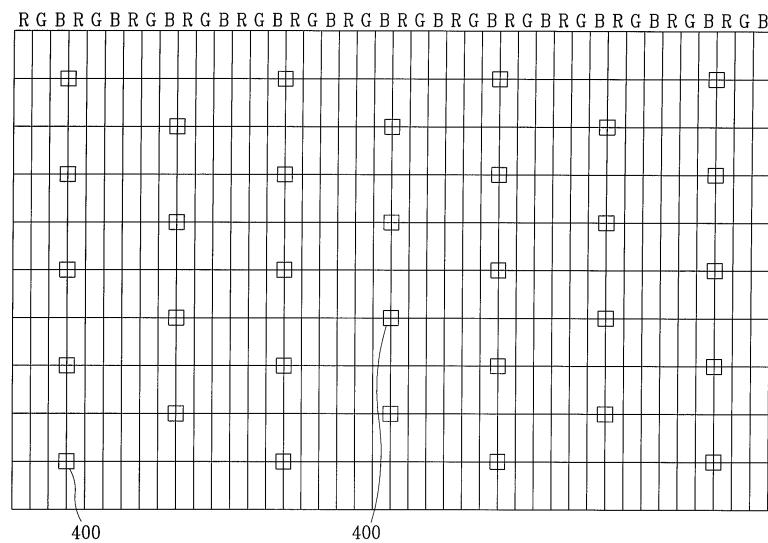
도면2



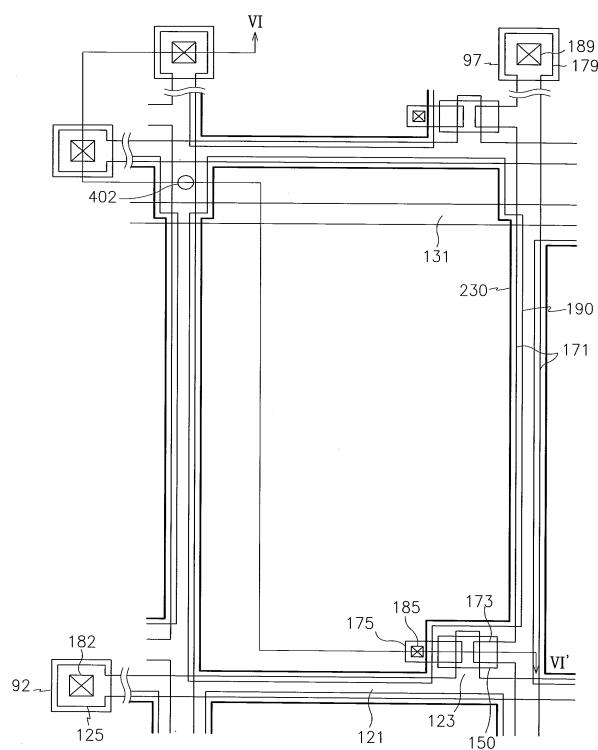
도면3



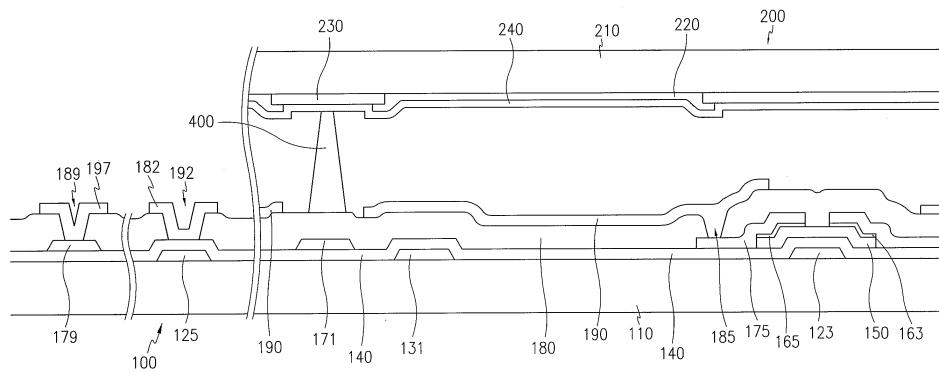
도면4



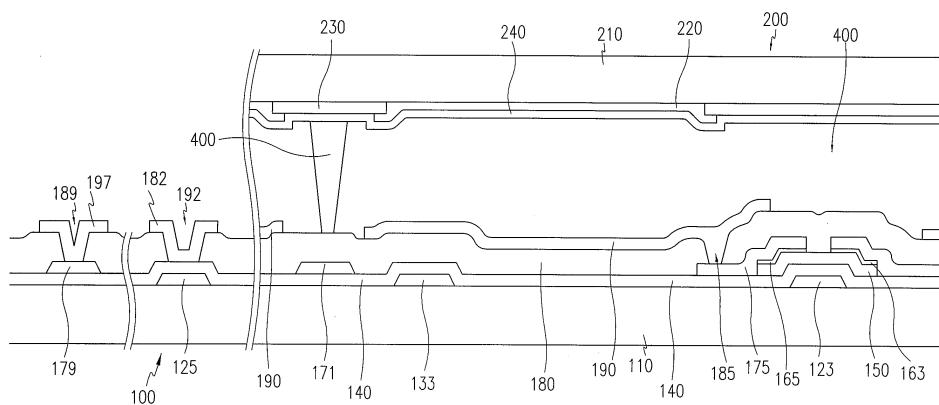
도면5



도면6



도면7



专利名称(译)	用于液晶显示器的基板		
公开(公告)号	KR100895306B1	公开(公告)日	2009-05-07
申请号	KR1020020070705	申请日	2002-11-14
[标]申请(专利权)人(译)	三星电子株式会社		
申请(专利权)人(译)	三星电子有限公司		
当前申请(专利权)人(译)	三星电子有限公司		
[标]发明人	CHOI WOO 최우 LEE JUNYEOB 이준엽		
发明人	최우 이준엽		
IPC分类号	G02F1/1339 G02F1/1333 G02F1/1335 G02F1/1343		
CPC分类号	G02F1/13394		
其他公开文献	KR1020040042411A		
外部链接	Espacenet		

摘要(译)

基板根据本发明的上述实施方式的液晶显示装置具有的间隔至少两个接触区和高度形成的基板材料。此时，接触面的材料是衬底间距为圆形或可以具有矩形，小的高度的形状，所以第一基片部件隔开第二基板0.3-0.6μm间隔的范围比材料的直径或边长更大的足够大范围10-20μm它是首选。当使用根据本发明的该实施例的液晶显示基板制造液晶显示装置时，第一基板间隙材料具有小的抗压缩变形并且有利于注入应力，因此间隔(单元间隙)并且第二基板间隙材料具有大的抗压缩变形，从而可以容易地控制用于形成液晶材料层的液晶注入量。

