

(19)대한민국특허청(KR) (12) 등록특허공보(B1)

(51) 。 Int. Cl. G02F 1/13 (2006.01)		(45) 공고일자 (11) 등록번호 (24) 등록일자	2006년03월31일 10-0566611 2006년03월24일
(21) 출원번호 (22) 출원일자	10-2002-0066789 2002년10월31일	(65) 공개번호 (43) 공개일자	10-2004-0037946 2004년05월08일

(73) 특허권자	엘지.필립스 엘시디 주식회사 서울 영등포구 여의도동 20번지
(72) 발명자	강경규 경상남도진주시하대동328-5번지 신재득 부산광역시북구구포1동97번지19/2 이충언 대구광역시중구동인동3가271-79번지
(74) 대리인	허용록

심사관 : 정성태

(54) 액정표시장치용 액정패널 및 그 제조 방법

요약

본 발명에 의한 액정표시장치용 액정패널은, 한 쌍의 대면적 유리기관 내에 각각 크기가 다른 패널이 형성됨에 있어 큰 패널의 외곽을 절단할 때 생기는 절단선과 작은 패널의 외곽을 절단할 때 생기는 절단선에 있어서, 큰 패널의 외곽을 절단할 때 생기는 절단선의 연장선 상에 실런트 패턴이 형성됨을 특징으로 한다.

이와 같은 본 발명에 의하면, 미세한 더미 유리기관과 메인 더미 유리기관 사이의 절단선이 형성된 위치 하부에 실런트 패턴을 중첩하여 형성함으로써, 상기 미세한 더미 유리기관이 메인 더미 유리기관과 함께 분리되도록 하여 미세 더미 유리기관이 상기 액정패널과 분리가 제대로 되지 않아 액정패널의 생산성 향상을 저해하는 문제점이 극복되는 장점이 있다.

대표도

도 7a

명세서

도면의 간단한 설명

도 1은 종래의 액정표시장치의 액정패널을 개략적으로 도시한 평면도.

도 2은 일반적인 액정패널의 제조 공정을 도시한 순서도.

도 3은 액정패널을 절단하기 위한 스크라이브 공정을 도시한 도면.

도 4는 액정패널의 브레이크 공정을 도시한 도면.

도 5는 비대칭 절단선이 나타나는 상하기판이 합착된 대면적의 유리기판을 도시한 평면도.

도 6은 도 5의 특정부분(B)에 대한 확대도(6a) 및 절단된 후의 상태를 나타낸 도면(6b).

도 7은 본 발명에 의해 더미 실런트 패턴이 형성된 부분의 확대도(7a) 및 절단된 후의 상태를 나타낸 도면(7b).

<도면의 주요 부분에 대한 부호의 설명>

50, 50' : 액정패널 52, 52' : 절단선

54 : 메인 더미 유리기판 56 : 미세 더미 유리기판

58, 58' : 더미 실런트 패턴

발명의 상세한 설명

발명의 목적

발명이 속하는 기술 및 그 분야의 종래기술

본 발명은 액정표시장치에 관한 것으로, 특히 대면적의 유리기판에 비대칭적인 크기로 형성된 다수개의 액정패널을 절단하여 분리하는 액정표시장치용 액정패널 및 제조 방법에 관한 것이다.

최근 정보화 사회로 시대가 급변함에 따라, 대량의 정보를 처리하고 이를 표시하는 디스플레이 분야가 발전하고 있다.

근래까지 브라운관(cathode-ray tube : CRT)이 표시장치의 주류를 이루고 발전을 거듭해 오고 있었으나, 최근 들어서는 소형화, 경량화, 저 소비전력화 등의 시대상에 부응하기 위해 평판 표시소자(flat panel display)의 필요성이 대두되었으며, 이에 따라 색 재현성이 우수하고 박형인 박막 트랜지스터 액정표시장치(Thin film transistor - liquid crystal display : TFT-LCD 이하 '액정표시장치'라고 한다.)가 개발되었다.

상기 액정표시장치는 콘크라스트(contrast)비가 크고, 계조 표시나 동화상 표시에 적합하며 전력소비가 작다는 장점에 브라운관(cathode-ray tube : CRT)의 단점을 극복할 수 있는 대체수단으로써 점차 그 사용 영역이 확대되고 있다. 도 1은 종래의 액정표시장치의 액정패널을 개략적으로 도시한 평면도이다.

도 1을 참조하면, 종래의 액정표시장치의 액정패널(11)은 블랙매트릭스(6)와 서브 칼라필터(8)를 포함하는 칼라필터(7)상에 투명한 공통전극(18)이 형성된 상부기판(5)과, 화소영역(P) 및 화소영역 상에 형성된 화소전극(17)과 스위칭 소자(T)로서의 박막트랜지스터 및 데이터 라인(15), 게이트 라인(13)에 의해 정의되는 화소영역이 형성된 하부기판으로 구성되며, 상기 상부기판(5)과 하부기판(22) 사이에는 액정(14)이 충전되어 있다.

이와 같은 액정표시장치용 액정패널은 먼저 준비된 상, 하 기판에 배향막을 형성하고, 상기 상, 하 기판에 각각 실런트(sealant)로 스페이서(spacer)를 형성한 뒤 상기 상, 하 기판을 정렬하여 합착하고, 스크라이빙/ 브레이킹 공정을 거쳐 각각으로 분리하며, 상기 상, 하 기판 사이 액정을 주입하고 액정주입구 봉지한 뒤 편광판 부착 및 드라이브 회로 등의 탭(tab) 본딩(bonding)을 거쳐 형성된다.

즉, 상기 액정패널은 한 쌍의 대면적의 유리기판 상에 앞서 설명한 다수의 상부기판 및 하부기판을 형성한 뒤 이를 실런트(sealant)를 이용하여 합착하고, 이를 절단하여 다수의 액정패널을 형성하게 되는 것이다.

이와 같이 대면적의 유리기관 상에 형성된 다수의 액정패널을 절단하는 경우에는 상기 각각의 액정패널 사이에 즉, 상기 상부기관 및 하부기관이 형성되지 않는 여분의 유리기관으로 더미(dummy) 유리기관이 발생되며, 상기 더미 유리기관은 상기 다수의 액정패널들이 절단되어 형성되면 제거되는 부분이다. 따라서, 상기 액정패널의 절단 시 액정패널과 더미 유리기관은 확실히 분리되어야 한다. 여기서, 상기 액정패널과 더미 유리기관의 분리는 스크라이브(scribe) 공정과 브레이크(break) 공정을 통해 이루어진다.

일반적으로 상기 실린트는 액정 주입을 위한 갭 형성과 상부기관과 하부기관을 합착하는 역할을 하는 것이나, 상기 더미 유리기관 사이에도 실린트 패턴이 형성되어 상기 다수의 상부기관 및 하부기관이 형성된 대면적의 유리기관을 전체적으로 합착시키는 역할을 하며, 이는 상기 액정패널의 절단 시 액정패널과 더미 유리기관이 제대로 분리되도록 하기 위함이다.

그러나, 최근 들어서는 비대칭적인 크기의 액정패널을 한 쌍의 대면적 유리기관을 통해 형성하고 있으며, 이에 따라 상기 액정패널을 절단하여 생산하는데 있어 상기 더미 유리기관 외에 미세한 더미 유리기관이 발생되는데, 이 경우 상기 미세한 더미 유리기관이 상기 액정패널과 분리가 제대로 되지 않아 액정패널의 생산성 향상을 저해하는 문제점이 발생한다.

발명이 이루고자 하는 기술적 과제

본 발명은 대면적의 유리기관에 비대칭적인 크기로 형성된 다수개의 액정패널을 절단하는 경우 발생하는 미세한 더미 유리기관을 분리 제거함에 있어, 상기 미세한 더미 유리기관과 메인 더미 유리기관 사이의 절단선이 형성된 위치 하부에 실린트 패턴을 중첩하여 형성함으로써 상기 미세한 더미 유리기관이 메인 더미 유리기관이 분리될 때 함께 분리되도록 하는 액정표시장치용 액정패널 및 그 제조 방법을 제공함에 그 목적이 있다.

발명의 구성 및 작용

상기 목적을 달성하기 위하여 본 발명에 의한 액정표시장치용 액정패널의 제조방법은, 한 쌍의 대면적의 유리기관 상에 각각 크기가 다른 다수의 상부기관 및 하부기관이 형성되는 단계와; 상기 유리기관 상에 일정한 패턴으로 실린트가 도포되는 단계와; 상기 한 쌍의 대면적의 유리기관이 서로 합착되는 단계와; 상기 합착에 의해 대응되는 상부기관 및 하부기관으로 구성되는 액정패널이 각각 절단 분리되고, 상기 액정패널이 절단 분리됨에 있어 상기 대면적의 유리기관 상에 절단선이 형성되고, 상기 절단선에 의해 상기 대면적의 유리기관이 상기 각각의 액정패널 및 더미 유리기관으로 구분되는 단계와; 상기 분리된 각각의 액정패널에 액정을 주입하는 단계가 포함되는 것을 특징으로 한다.

또한, 상기 더미 유리기관은 메인 더미 유리기관과 미세 더미 유리기관으로 구성되며, 상기 미세 더미 유리기관은 그 폭이 3mm이하임을 특징으로 한다.

또한, 상기 실린트는 각각 분리되는 액정패널의 비표시영역 및 상기 메인 더미 유리기관과 미세 더미 유리기관에 중첩되도록 메인 더미 유리기관과 미세 더미 유리기관 사이의 절단선이 형성된 위치에 도포됨을 특징으로 한다.

또한, 상기 대면적의 유리기관의 합착에 의해 대응되는 상부기관 및 하부기관의 크기는 서로 일치하며, 상기 하부기관에는 복수의 박막트랜지스터와 화소전극이 형성되어 있고, 상기 상부기관에는 복수의 컬러필터층과 공통전극이 형성되어 있는 것을 특징으로 한다.

또한, 상기 목적을 달성하기 위하여 본 발명에 의한 액정표시장치용 어레이 기관은, 크기가 다른 다수의 상부기관 및 하부기관을 갖는 제1 및 제2 대면적 유리기관과; 상기 제1 및 제2 대면적 유리기관 상에 일정한 패턴으로 형성된 실린트 패턴과; 상기 제1 및 제2 대면적 유리기관의 합착에 의해 형성된 크기가 다른 다수의 액정패널과; 상기 제1 및 제2 대면적 유리기관으로부터 상기 액정패널을 분리하기 위해 형성된 절단선을 포함하며, 상기 크기가 다른 액정패널 중 크기가 큰 액정패널의 외곽을 절단할 때 생기는 절단선과 크기가 작은 액정패널의 외곽을 절단할 때 생기는 절단선 중 상기 크기가 큰 액정패널의 외곽을 절단할 때 생기는 절단선의 연장선과 중첩되는 위치에 상기 실린트 패턴이 형성됨을 특징으로 한다.

또한, 상기 절단선에 의해 메인 더미 유리기관과 미세 더미 유리기관이 발생하고, 상기 메인 더미 유리기관과 미세 더미 유리기관에 중첩되도록 메인 더미 유리기관과 미세 더미 유리기관 사이의 절단선이 형성된 위치에 실린트가 도포됨을 특징으로 한다.

이와 같은 본 발명에 의하면, 미세한 더미 유리기관과 메인 더미 유리기관 사이의 절단선이 형성된 위치 하부에 실런트 패턴을 증착하여 형성함으로써, 상기 미세한 더미 유리기관이 메인 더미 유리기관과 함께 분리되도록 하여 미세 더미 유리기관이 상기 액정패널과 분리가 제대로 되지 않아 액정패널의 생산성 향상을 저해하는 문제점이 극복되는 장점이 있다.

이하에서는 본 발명을 설명하기에 앞서 먼저 일반적인 액정패널의 제조 방법을 첨부된 도면을 참조하여 설명하고, 그 다음 상기 일반적인 액정패널의 제조 방법과 비교하여 본 발명에 의한 액정패널의 제조 방법을 설명하도록 한다.

도 2은 일반적인 액정패널의 제조 공정을 도시한 순서도이다.

도 2을 참조하면, 먼저 하부기관 및 상부기관을 준비한다. 상기 하부기관에는 도 1에 도시된 바와 같이 스위칭 소자로서의 박막트랜지스터가 매트릭스 형태로 배열되고 상기 박막트랜지스터와 대응되도록 화소전극이 형성되어 있는 것이며, 상기 상부기관은 블랙매트릭스와 서브 칼라필터를 포함하는 칼라필터 상에 투명한 공통전극이 형성되어 있다. 단, 상기 하부기관 및 상부기관은 대면적의 유리기관 상에 다수개가 형성되어 있는 형태이다. (st 1)

다음으로 상기 상부기관과 하부기관 상에 배향막을 형성하는 단계이며, 상기 배향막의 형성은 고분자 박막의 도포와 러빙(rubbing)공정을 포함한다. 상기 고분자 박막은 통상 배향막이라 하고, 하부기관 상의 전체에 균일한 두께로 코팅(도포)되어야 하고, 러빙 또한 균일하여야 한다. (st 2)

그 다음은 실런트 패턴(sealant pattern)을 인쇄하는 공정이다. 액정패널에서 실런트 패턴은 액정 주입을 위한 갭 형성과 상, 하 기관을 정렬된 상태로 고정되게 하는 두 가지 기능을 하는 것으로, 상기 실런트 패턴은 열 경화성 수지 즉, 실런트를 일정하게 원하는 패턴으로 형성시키며, 이는 스크린 인쇄법에 의하는 것이 일반적이다. (st 3)

여기서, 상기 액정패널은 표시영역과 표시영역을 둘러싼 비표시 영역으로 구별되며, 상기 실런트 패턴은 비표시 영역 상에 형성되는데, 그 뿐 아니라 상기 상부기관 및 하부기관이 포함된 대면적의 유리기관을 안정적으로 합착하기 위하여 상기 액정패널의 분리에 의해 제거되는 더미(dummy) 유리기관 부분에 대해서도 상기 실런트 패턴이 형성된다.

다음은 스페이서(spacer)를 산포하는 공정으로, 액정패널의 제조공정에서 상부기관과 하부기관 사이의 갭을 정밀하고 균일하게 유지하기 위해 일정한 크기의 스페이서를 하부기관에 대해 균일한 밀도로 산포한다. (st 4)

그 다음으로는 상부기관과 하부기관을 합착시키는 것이며, 상부기관과 하부기관을 정렬하여 합착되는 정밀도는 얼라이너(aligner)에 의해 결정되므로 각 기관의 설계시 합착 마진(margin)이 고려되어야 한다.

다음으로 상기 st1 내지 st5단계에서 제작된 액정패널을 단위 액정패널로 절단하는 공정이다. 일반적으로 액정패널은 대면적의 유리기관에 다수개의 액정패널을 형성한 후 각각 하나의 액정패널로 분리하는 공정을 거치게 되는데, 이 공정이 셀 절단 공정이다. (st 6)

상기 셀 절단 공정은 유리기관보다 경도가 높은 다이아몬드 재질의 펜으로 기관 표면에 절단선을 형성하는 스크라이브(scribe) 공정과 힘을 가해 절단하는 브레이크(break) 공정으로 이루어진다.

마지막으로 각 단위 액정패널로 절단된 액정패널에 액정을 주입한다. (st 7)

일반적인 액정패널을 전술한 단계에 의해 제작되는 것이며, 도 3과 4를 참조하여 종래의 액정패널의 절단 공정을 설명한다.

도 3은 액정패널을 절단하기 위한 스크라이브 공정을 도시한 도면이다. 상기 스크라이브 공정은 상기 상부기관 및 하부기관이 형성된 대면적의 유리기관(30, 31)의 일정한 표면 즉, 대면적의 유리기관의 절단부에 크랙(crack)의 형태로 절단선(33)을 형성하는 공정이다. 이는 스크라이브 휠(35)(scribe wheel)을 상기 유리기관의 표면에 접촉하고, 미소한 힘으로 굴린다.

상기 유리기관의 표면 중 상기 스크라이브 휠(35)이 지나간 자리에는 미소한 크랙이 발생하며, 이 부분은 절단선(33)의 역할을 하게 된다.

이러한 스크라이브 공정은 액정이 주입된 상태에서 액정패널을 이루는 상부기관과 하부기관을 절단하기 위한 것이며, 일반적으로 액정패널의 실런트 패턴(36)이 형성된 영역 외부에 상기 절단선(33)을 형성하게 된다.

이 때 상기 액정패널의 패드부(37)가 형성된 영역에 있어서는 상, 하부 기관(30, 31)의 절단선(33) 형성 위치가 상이하게 되나(도 3b), 그렇지 않은 경우에는 상기 절단선(33) 형성 위치는 상, 하부 기관(30, 31)에 서로 일치되도록 한다.(도 3a) 다음으로 상기 미소한 크랙이 발생한 절단선(33)을 이용하여 이하, 도 4의 브레이크 공정을 거쳐 액정패널이 절단되게 된다.

도 4는 액정패널의 브레이크 공정을 도시한 도면으로, 상기 스크라이브 공정으로 미소한 크랙형태의 절단선(33)이 형성된 유리기관(30, 31) 상에 브레이크 바(37)를 위치하고, 상기 브레이크 바(37) 중 상기 유리기관(30)의 표면과 직접 접촉하는 부분(A)은 우레탄 고무와 같이 단단하지만 액정패널의 표면에는 스크래치(scratch)를 주지 않는 재질로 형성된다.

이와 같은 상기 브레이크 바(37)를 액정패널에 형성된 절단선(33)에 맞추고 순간적인 압력을 가하면 절단선(33)이 확장되어 액정패널이 절단되는 것이다.

최근 들어서는 상기 대면적의 유리기관 상에 일정한 크기의 상부기관 또는 하부기관을 형성하지 않고 면적을 최대한 효율적으로 이용하기 위하여 비대칭적인 크기의 상부기관 또는 하부기관을 형성하고 있다. 이에 따라 상기 스크라이브 공정에서 형성되는 절단선이 비대칭적으로 발생되게 되고 이로 인해 종래의 메인(main) 더미 유리기관 뿐 아니라 3mm이하의 미세 더미 유리기관이 발생하게 된다.

도 5는 비대칭 절단선이 나타나는 상하기관이 함착된 대면적의 유리기관을 도시한 평면도이다.

도 5를 참조하면, 상기 대면적 유리기관의 왼쪽부분은 큰 면적의 상부기관 및 하부기관에 의해 다수개의 액정패널(50)들이 형성되어 있고, 유리기관의 오른쪽부분은 상대적으로 작은 면적의 상부기관 및 하부기관에 의해 다수개의 액정패널(50')들이 형성되어 있다.

이와 같이 각각의 비대칭적인 액정패널을 절단하기 위해서는 앞서 살펴본 바와 같이 스크라이브 공정과 브레이크 공정을 거쳐야 하며, 상대적으로 작은 면적의 액정패널(50')들을 절단하기 위해서는 일반적인 절단선(52) 외에 추가적인 절단선(52')이 필요하게 된다.

상기 추가적인 절단선(52')에 의해 종래의 메인(main) 더미 유리기관(54) 뿐 아니라 3mm이하의 미세 더미 유리기관(56)이 발생하게 되는데, 도 5에서 상기 유리기관의 왼쪽부분의 액정패널(50)들을 절단하기 위해 형성된 절단선(52)과 유리기관의 오른쪽부분의 액정패널(50')들을 절단하기 위해 추가적으로 형성된 절단선(52')에 의해 상기 미세 더미 유리기관(56)이 발생되는 것이다.

일반적으로 상부기관 또는 하부기관이 형성된 대면적 유리기관 중 상기 메인 더미 유리기관(54) 상에는 앞서 설명한 바와 같이 실런트에 의한 실런트 패턴(58)이 형성되어 있는데, 이는 상기 상부기관 및 하부기관이 포함된 대면적의 유리기관을 안정되게 함착하기 위함이며 이를 더미 실런트 패턴(58)이라 한다.

도 6은 도 5의 특정부분(B)에 대한 확대도(6a) 및 절단된 후의 상태를 나타낸 도면(6b)이다.

도 6a를 참조하면, 상기 더미 실런트 패턴(58)은 대면적 유리기관 중 상기 메인 더미 유리기관(54) 상에 형성되어 있고, 상기 미세 더미 유리기관(56) 상에는 형성되어 있지 않다. 또한, 상기 미세 더미 유리기관(56)은 3mm 이하의 미세한 유리기관이므로 상기 스크라이브 공정에서 형성된 크랙 형태의 절단선(52')만으로 분리되고, 브레이크 공정에 의한 브레이크 바를 사용하지 않는다.

이 경우 상기 미세 더미 유리기관(56)은 그 크기가 작아 스크라이빙(scribing)하여 절단선(52')을 형성할 때 스크라이브 휠의 하중이 전달이 제대로 되지 않아 크래킹(cracking)이 완전히 형성되지 못하고, 또한 그 무게가 작아 액정패널(50')과 분리할 때 상기 액정패널(50')과 분리가 되지 않고 상기 미세 더미 유리기관(56)이 붙은 상태로 상기 액정패널(50')이 분리되는 경우가 발생하게 된다.

도 6b는 이와 같이 미세 더미 유리기관(56)이 액정패널(50')에 붙어 있고, 단지 상기 미세 더미 유리기관(56)과 인접한 메인 더미 유리기관(54)만이 액정패널(54)에서 분리된 것을 도시하고 있으며, 이 경우 상기 미세 더미 유리기관(56)이 상기 액정패널(50')과 분리가 제대로 되지 않아 액정패널의 생산성 향상을 저해하는 문제점이 발생한다.

이에 본 발명은 상기와 같은 문제점을 극복하기 위해 상기 더미 실런트 패턴을 대면적 유리기관 중 상기 메인 더미 유리기관 상에만 형성시키는 것이 아니라, 상기 대면적 유리기관 중 미세 더미 유리기관 상에도 형성시키는 것이며, 이는 종래의 상기 메인 더미 유리기관 상에 형성되어 있던 더미 실런트 패턴을 쉬프트(shift)시켜 상기 미세한 더미 유리기관과 메인 더미 유리기관 사이의 절단선이 형성된 위치 하부에 실런트 패턴을 중첩하여 형성함으로써 이루어 진다.

이로 인해 상기 미세 더미 유리기관은 메인 더미 유리기관이 분리될 때 상기 중첩되어 형성된 더미 실런트 패턴에 의해 함께 분리되게 되므로 미세 더미 유리기관이 상기 액정패널과 분리가 제대로 되지 않아 액정패널의 생산성 향상을 저해하는 문제점이 극복될 수 있게 된다.

즉, 중첩되어 형성된 상기 실 더미 패턴에 의해 상기 미세 더미 유리기관은 메인 더미 유리기관과 함께 하나의 큰 더미 유리기관의 역할을 하게 되는 것이므로 절단 시 정상적으로 크랙(crack) 진척 및 액정패널 분리가 잘 이루어 지게 되는 것이다.

결국 본 발명은 일반적인 액정패널의 제조 방법 중에서 상기 셀 절단 공정 즉, 스크라이브 공정과 브레이크 공정에 의해 액정패널을 절단 분리하는 공정에 특징이 있는 것이다.

도 7은 본 발명에 의해 더미 실런트 패턴이 형성된 부분의 확대도(7a) 및 절단된 후의 상태를 나타낸 도면(7b)이다.

도 7a를 참조하면, 이는 도 5에 도시된 비대칭 절단선(52, 52')이 나타나는 상하기판이 합착된 대면적의 유리기관에 있어서 본 발명에 의해 더미 실런트 패턴(58')이 형성된 부분을 확대하여 나타낸 도면이며, 이를 통해 알 수 있듯이 상기 더미 실런트 패턴(58')은 대면적 유리기관 중 상기 메인 더미 유리기관(54)과 미세 더미 유리기관(56)의 사이에 형성된 절단선(52')이 형성된 위치 하부에 중첩(overlap)되어 형성되어 있다.

단, 상기 더미 실런트 패턴(58')의 폭은 상기 메인 더미 유리기관(54)과 미세 더미 유리기관(56)이 하나의 큰 더미 기관으로 역할 할 수 있을 정도로는 유지되어야 하며, 상기 미세 더미 유리기관(56)이 발생되지 않은 부분에 대해서는 상기 메인 더미 유리기관(54) 상에 더미 실런트 패턴(미도시)이 형성되어 있다.

또한, 앞서 설명한 바와 같이 상기 미세 더미 유리기관(56)은 3mm 이하의 미세한 유리기관이므로 상기 스크라이브 공정에서 형성된 크랙 형태의 절단선(52')만으로 분리되고, 브레이크 공정에 의한 브레이크 바를 사용하지 않으므로, 대면적 유리기관 중 상기 미세 더미 유리기관(56) 상에 더미 실런트 패턴(58')이 형성되어 있지 않다면 상기 미세 더미 유리기관(56)이 붙은 상태로 상기 액정패널(50')이 분리되는 경우가 발생하게 될 수 있는데, 본 발명에서와 같이 상기 더미 실런트 패턴(58')을 쉬프트(shift)시켜 상기 미세한 더미 유리기관(56)과 메인 더미 유리기관(54) 사이의 절단선(52')이 형성된 위치 하부에 중첩하여 형성함으로써 이를 극복하는 것이다.

즉, 상기 미세 더미 유리기관(56)은 메인 더미 유리기관(54)이 액정패널(50')로부터 분리될 때 상기 중첩되어 형성된 더미 실런트 패턴(58')에 의해 함께 분리되므로 미세 더미 유리기관(56)이 상기 액정패널(50')과 분리가 제대로 되지 않아 액정패널의 생산성 향상을 저해되는 것을 방지할 수 있으며, 이는 다시 말하면 중첩되어 형성된 상기 더미 실런트 패턴(58')에 의해 상기 미세 더미 유리기관(56)은 메인 더미 유리기관(54)과 함께 하나의 큰 더미 유리기관의 역할을 하게 되는 것이므로 절단 시 액정패널(50')로부터의 분리가 잘 이루어 지게 된다.

도 7b는 이와 같이 미세 더미 유리기관(56)과 메인 더미 유리기관(54)이 중첩 형성된 더미 실런트 패턴(58')에 의해 연결되어 형성되어 있고 이에 따라 상기 메인 더미 유리기관(54)과 미세 더미 유리기관(56)은 하나의 큰 더미 유리기관으로 작용하여 액정패널(50')과 분리된 것을 도시하고 있는 것이며, 결국 미세 더미 유리기관(56)이 상기 액정패널(50')과 분리가 제대로 되지 않아 액정패널 생산성을 저해하는 것을 극복하게 되는 것이다.

발명의 효과

이상의 설명에서와 같이 본 발명에 따른 액정패널의 제조 방법에 의하면, 미세한 더미 유리기관과 메인 더미 유리기관 사이의 절단선이 형성된 위치 하부에 실런트 패턴을 중첩하여 형성함으로써, 상기 미세한 더미 유리기관이 메인 더미 유리기관이 분리될 때 함께 분리되도록 하여 미세 더미 유리기관이 상기 액정패널과 분리가 제대로 되지 않아 액정패널의 생산성 향상을 저해하는 문제점이 극복되는 장점이 있다.

(57) 청구의 범위

청구항 1.

한 쌍의 대면적의 유리기관 상에 각각 크기가 다른 다수의 상부기관 및 하부기관이 형성되는 단계와;

상기 유리기관 상에 일정한 패턴으로 실런트가 도포되는 단계와;

상기 한 쌍의 대면적의 유리기관이 서로 합착되는 단계와;

상기 합착에 의해 대응되는 각각의 상부기관 및 하부기관으로 구성된 액정패널이 형성되는 단계와;

상기 액정패널을 절단 분리하기 위해 상기 대면적의 유리기관 상에 소정의 절단선이 형성되는 단계와;

상기 절단선에 의해 상기 대면적의 유리기관이 각각 액정패널 및 메인 더미 유리기관과 미세 더미 유리기관으로 구성되는 더미 유리기관으로 구분되어 분리되는 단계가 포함되며,

상기 실런트 중 일부가 상기 메인 더미 유리기관과 미세 더미 유리기관 사이에 형성된 절단선에 중첩되는 위치를 포함하는 영역에 도포되어, 상기 더미 유리기관이 상기 액정패널과 분리될 때 상기 메인 더미 유리기관과 미세 더미 유리기관이 연결된 상태로 분리됨을 특징으로 하는 액정표시장치용 액정패널의 제조방법.

청구항 2.

제 1항에 있어서,

상기 미세 더미 유리기관은 그 폭이 3mm이하임을 특징으로 하는 액정표시장치용 액정패널의 제조방법.

청구항 3.

삭제

청구항 4.

제 1항에 있어서,

상기 액정패널의 상부기관과 하부기관은 동일한 사이즈를 갖는 것을 특징으로 하는 액정패널의 제조 방법.

청구항 5.

제 1항에 있어서,

상기 하부기관에는 복수의 박막트랜지스터와 화소전극이 형성되어 있고, 상기 상부기관에는 복수의 컬러필터층과 공통전극이 형성되어 있는 것을 특징으로 하는 액정패널의 제조 방법.

청구항 6.

크기가 다른 다수의 상부기관 및 하부기관을 갖는 제1 및 제2 대면적 유리기관;

상기 제1 및 제2 대면적 유리기판 상에 일정한 패턴으로 형성된 실런트 패턴;

상기 제1 및 제2 대면적 유리기관의 합착에 의해 형성된 크기가 다른 다수의 액정패널;

상기 제1 및 제2 대면적 유리기관으로부터 상기 액정패널을 분리하기 위해 형성된 절단선을 포함하며,

상기 크기가 다른 액정패널 중 크기가 큰 액정패널의 외곽을 절단할 때 생기는 절단선과 크기가 작은 액정패널의 외곽을 절단할 때 생기는 절단선 중 상기 크기가 큰 액정패널의 외곽을 절단할 때 생기는 절단선의 연장선과 중첩되는 위치에 상기 실런트 패턴이 형성됨을 특징으로 하는 액정표시장치용 액정패널.

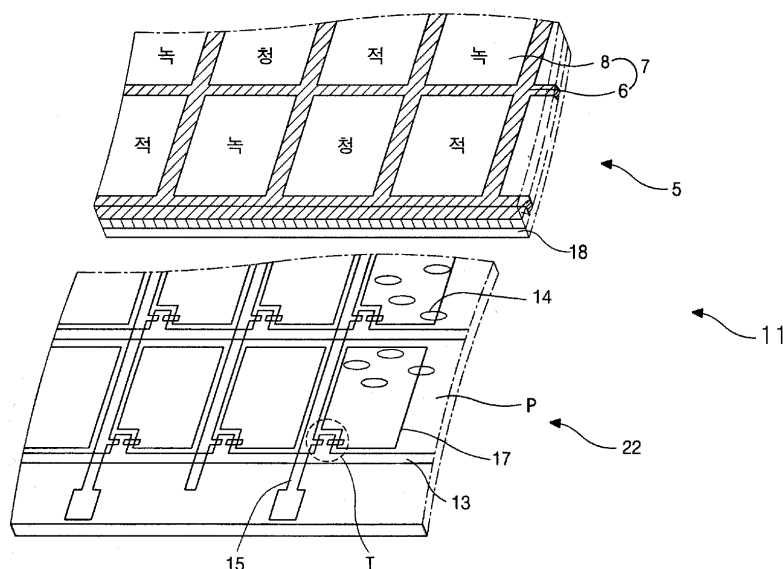
청구항 7.

제 6항에 있어서,

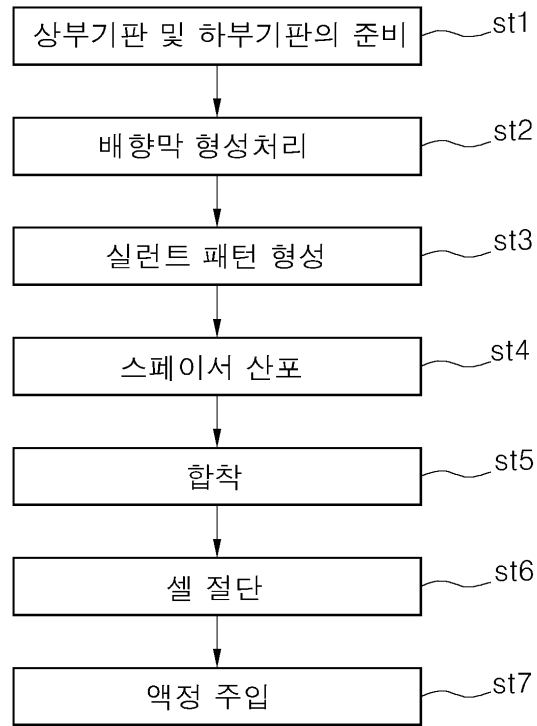
상기 절단선에 의해 메인 더미 유리기관과 미세 더미 유리기관이 발생하고, 상기 실런트 패턴은 상기 메인 더미 유리기관과 미세 더미 유리기관 사이에 형성된 절단선에 중첩되는 위치를 포함하는 영역에 도포되어, 상기 더미 유리기관이 상기 액정패널과 분리될 때 상기 메인 더미 유리기관과 미세 더미 유리기관이 연결된 상태로 분리됨을 특징으로 하는 액정표시장치용 액정패널.

도면

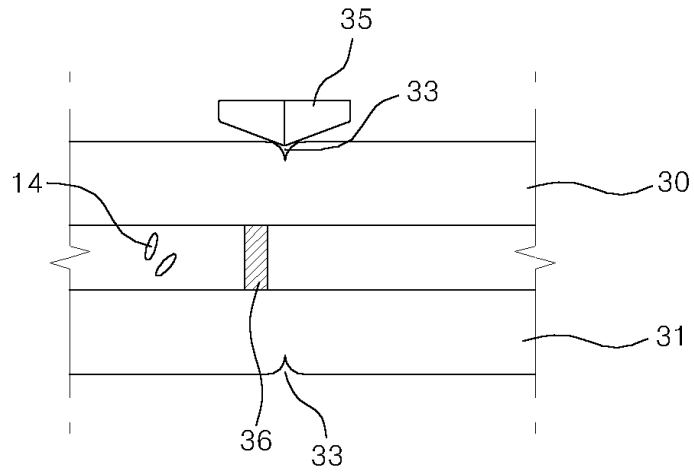
도면1



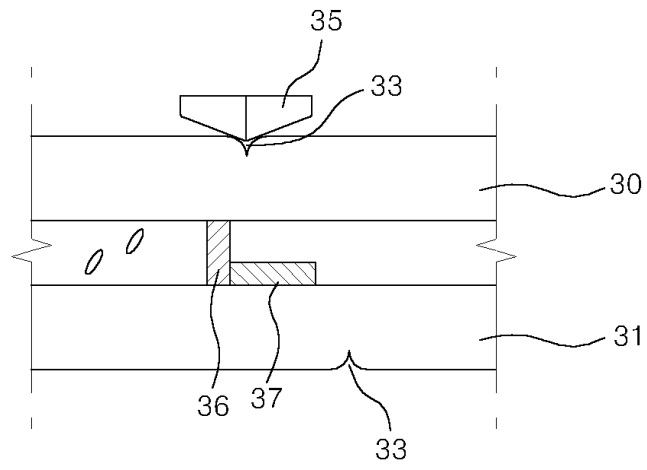
도면2



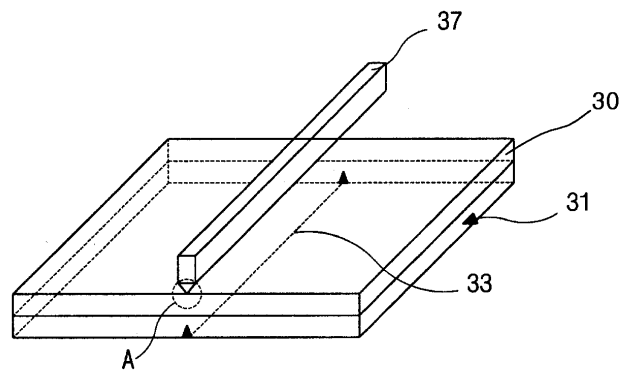
도면3a



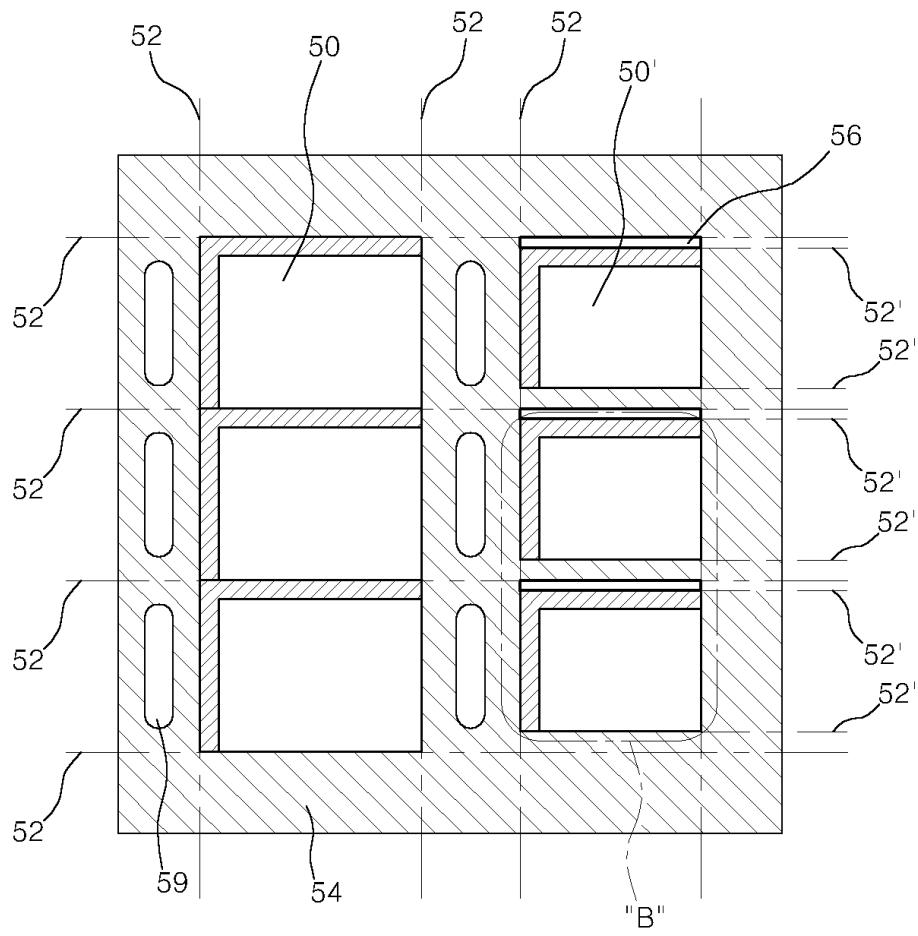
도면3b



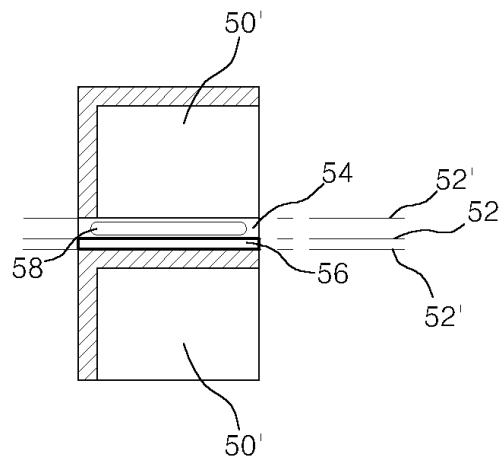
도면4



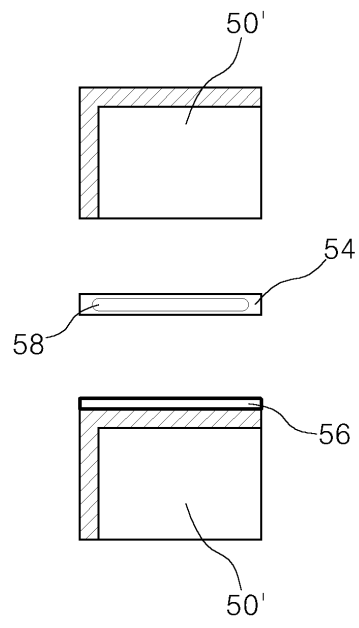
도면5



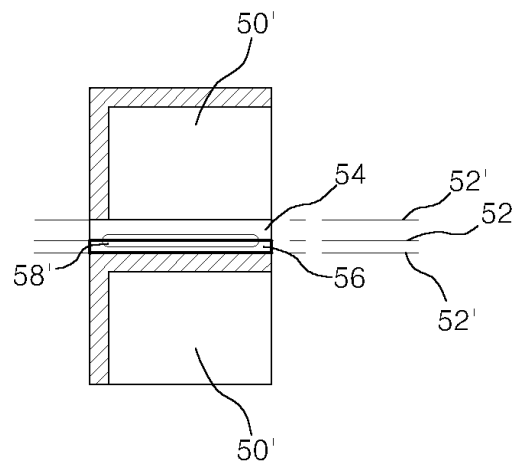
도면6a



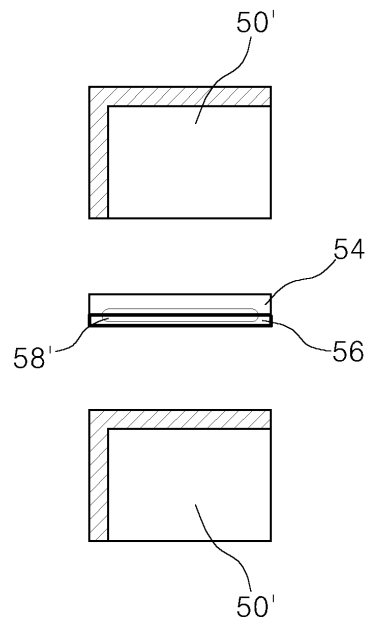
도면6b



도면7a



도면7b



专利名称(译)	用于液晶显示装置的液晶面板及其制造方法		
公开(公告)号	KR100566611B1	公开(公告)日	2006-03-31
申请号	KR1020020066789	申请日	2002-10-31
[标]申请(专利权)人(译)	乐金显示有限公司		
申请(专利权)人(译)	LG显示器有限公司		
当前申请(专利权)人(译)	LG显示器有限公司		
[标]发明人	KYUNG KYUKANG 강경규 SHIN JAEDEUK 신재득 LEE CHOONGUN 이충언		
发明人	강경규 신재득 이충언		
IPC分类号	G02F1/13 G02F1/1333 G02F1/1339		
CPC分类号	G02F1/133351 G02F1/1339		
其他公开文献	KR1020040037946A		
外部链接	Espacenet		

摘要(译)

根据本发明的用于液晶显示器的液晶面板的特征在于，在一对大面积玻璃基板中形成具有不同尺寸的面板，在切割大面板的外边缘时切割线形成并切割密封剂图案形成在切割线的延长线上，该切割线在切割大面板的外边缘时产生。根据本发明，通过在微细虚设玻璃基板和主虚设玻璃基板之间形成切割线的位置的下部形成密封剂图案，将微小虚设玻璃基板与主虚设玻璃基板分离，优点在于克服了由于玻璃基板未与液晶面板分离而妨碍液晶面板的生产率的问题。图7a

