



**(19) 대한민국특허청(KR)**  
**(12) 공개특허공보(A)**

(11) 공개번호 10-2016-0071579  
 (43) 공개일자 2016년06월22일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)  
 H01L 51/56 (2006.01) H01L 27/32 (2006.01)  
 (21) 출원번호 10-2014-0178702  
 (22) 출원일자 2014년12월11일  
 심사청구일자 없음

(71) 출원인  
**삼성디스플레이 주식회사**  
 경기 용인시 기흥구 삼성로 1 (농서동)  
 (72) 발명자  
**이동규**  
 경기도 용인시 기흥구 삼성2로 95 (농서동)  
**김무현**  
 경기도 용인시 기흥구 삼성2로 95 (농서동)  
**이병국**  
 경기도 용인시 기흥구 삼성2로 95 (농서동)  
 (74) 대리인  
**리엔목특허법인**

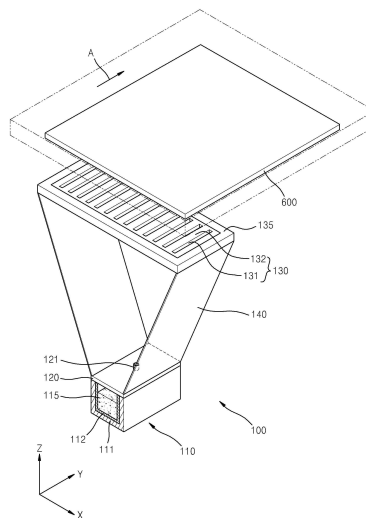
전체 청구항 수 : 총 20 항

(54) 발명의 명칭 **유기층 증착 어셈블리, 이를 포함하는 유기층 증착 장치 및 이를 이용한 유기 발광 디스플레이 장치의 제조 방법**

**(57) 요약**

본 발명에 일 실시예는 기판에 증착 물질을 증착하기 위한 유기층 증착 어셈블리에 있어서, 증착 물질을 방사하는 증착원과, 증착원의 일측에 배치되며, 복수개의 증착원 노즐들이 형성되는 증착원 노즐부와, 증착원 노즐부와 대향되게 배치되고, 복수개의 패터닝 슬릿들이 형성되는 패터닝 슬릿 시트를 포함하고, 기판은 유기층 증착 어셈블리와 소정 정도 이격되도록 형성되어 유기층 증착 어셈블리에 대하여 상대적으로 이동 가능하도록 형성되고, 증착원에서 방사된 증착 물질은 패터닝 슬릿 시트를 통과하여 기판에 패턴을 형성하면서 증착되며, 복수개의 패터닝 슬릿들은 증착 물질을 통과시키는 복수개의 개구부와 복수개의 개구부들 사이에 형성되는 리브를 구비하고, 복수개의 리브들의 폭은 0.6mm 내지 0.7mm인 것을 특징으로 하는 유기층 증착 어셈블리를 개시한다.

**대표도 - 도1**



## 명세서

### 청구범위

#### 청구항 1

기관에 증착 물질을 증착하기 위한 유기층 증착 어셈블리에 있어서,

상기 증착 물질을 방사하는 증착원;

상기 증착원의 일측에 배치되며, 복수개의 증착원 노즐들이 형성되는 증착원 노즐부;

상기 증착원 노즐부와 대향되게 배치되고, 복수개의 패터닝 슬릿들이 형성되는 패터닝 슬릿 시트;를 포함하고,

상기 기관은 상기 유기층 증착 어셈블리와 소정 정도 이격되도록 형성되어 상기 유기층 증착 어셈블리에 대하여 상대적으로 이동 가능하도록 형성되고,

상기 증착원에서 방사된 상기 증착 물질은 상기 패터닝 슬릿 시트를 통과하여 상기 기관에 패턴을 형성하면서 증착되며,

상기 복수개의 패터닝 슬릿들은,

상기 패터닝 슬릿의 길이 방향으로 연장 형성되며, 상기 패터닝 슬릿의 길이 방향 및 폭 방향으로 복수개가 연속적으로 배치되어 상기 증착 물질을 통과시키는 복수개의 개구부와,

상기 각 개구부들 사이의 상기 패터닝 슬릿의 길이 방향으로 이격된 공간에 형성되는 복수개의 리브를 구비하며,

상기 각 리브들의 폭은 0.65mm인 것을 특징으로 하는, 유기층 증착 어셈블리.

#### 청구항 2

제1 항에 있어서,

상기 패터닝 슬릿 시트는 상기 패터닝 슬릿 시트의 길이 방향인 제1 방향 및 상기 패터닝 슬릿 시트의 폭 방향인 제2 방향 중 적어도 어느 한 방향에 있어서, 상기 기관보다 작게 형성되는 것을 특징으로 하는, 유기층 증착 어셈블리.

#### 청구항 3

제1 항에 있어서,

상기 패터닝 슬릿 시트에는 상기 패터닝 슬릿 시트의 길이 방향인 제1 방향을 따라 상기 복수개의 패터닝 슬릿들이 형성되고,

상기 증착원 노즐부에는 상기 패터닝 슬릿 시트의 폭 방향인 제2 방향을 따라 상기 복수개의 증착원 노즐들이 형성되는 것을 특징으로 하는, 유기층 증착 어셈블리.

#### 청구항 4

제3 항에 있어서,

상기 증착원 및 상기 증착원 노즐부와 상기 패터닝 슬릿 시트는 연결부재에 의해 결합되어 일체로 형성되는 것을 특징으로 하는, 유기층 증착 어셈블리.

#### 청구항 5

제4 항에 있어서,

상기 연결부재는 상기 증착 물질의 이동 경로를 가이드 하는 것을 특징으로 하는, 유기층 증착 어셈블리.

#### 청구항 6

제5 항에 있어서,

상기 연결부재는 상기 증착원 및 상기 증착원 노즐부와 상기 패터닝 슬릿 시트 사이의 공간을 외부로부터 밀폐하도록 형성되는 것을 특징으로 하는, 유기층 증착 어셈블리.

#### 청구항 7

기관을 고정하며 고정된 상기 기관과 함께 이동 가능하도록 형성된 이동부와, 상기 기관이 고정된 상기 이동부를 제1 방향으로 이동시키는 제1 이송부와, 증착이 완료되어 상기 기관이 분리된 상기 이동부를 상기 제1 방향의 반대 방향으로 이동시키는 제2 이송부를 포함하는 이송부;

상기 이동부에 상기 기관을 고정시키는 로딩부;

진공으로 유지되는 챔버와, 상기 로딩부로부터 이송된 상기 이동부에 고정된 상기 기관에 유기층을 증착하는 하나 이상의 유기층 증착 어셈블리를 포함하는 증착부; 및

상기 증착부를 통과하면서 증착이 완료된 상기 기관을 상기 이동부로부터 분리시키는 언로딩부;를 포함하고,

상기 이동부는 상기 제1 이송부와 상기 제2 이송부 사이를 순환가능하도록 형성되고,

상기 이동부에 고정된 기관은 상기 제1 이송부에 의해 이동되는 동안 상기 유기층 증착 어셈블리와 소정 정도 이격되도록 형성되며,

상기 유기층 증착 어셈블리는,

상기 증착 물질을 방사하는 증착원;

상기 증착원의 일측에 배치되며, 복수개의 증착원 노즐들이 형성되는 증착원 노즐부;

상기 증착원 노즐부와 대향되게 배치되고, 복수개의 패터닝 슬릿들이 형성되는 패터닝 슬릿 시트;를 포함하고,

상기 기관은 상기 유기층 증착 어셈블리와 소정 정도 이격되도록 형성되어 상기 유기층 증착 어셈블리에 대하여 상대적으로 이동 가능하도록 형성되고,

상기 증착원에서 방사된 상기 증착 물질은 상기 패터닝 슬릿 시트를 통과하여 상기 기관에 패턴을 형성하면서 증착되며,

상기 복수개의 패터닝 슬릿들은,

상기 패터닝 슬릿의 길이 방향으로 연장 형성되며, 상기 패터닝 슬릿의 길이 방향 및 폭 방향으로 복수개가 연속적으로 배치되어 상기 증착 물질을 통과시키는 복수개의 개구부와,

상기 각 개구부들 사이의 상기 패터닝 슬릿의 길이 방향으로 이격된 공간에 형성되는 복수개의 리브를 구비하며,

상기 각 리브들의 폭은 0.65mm인 것을 특징으로 하는, 유기층 증착 장치.

#### 청구항 8

제7 항에 있어서,

상기 제1 이송부와 상기 제2 이송부는 상기 증착부를 통과할 때에 상기 증착부를 관통하도록 구비되는 것을 특징으로 하는, 유기층 증착 장치.

#### 청구항 9

제7 항에 있어서,

상기 제1 이송부와 상기 제2 이송부는 상하로 나란히 배치되는 것을 특징으로 하는, 유기층 증착 장치.

#### 청구항 10

제7 항에 있어서,

상기 제1 이송부는 상기 이동부를 상기 로딩부, 증착부 및 언로딩부로 순차 이동시키는 것을 특징으로 하는, 유

기층 증착 장치.

**청구항 11**

제7 항에 있어서,

상기 제2 이송부는 상기 이동부를 상기 언로딩부, 증착부 및 로딩부로 순차 이동시키기를 것을 특징으로 하는, 유기층 증착 장치.

**청구항 12**

제7 항에 있어서,

상기 유기층 증착 어셈블리의 상기 패터닝 슬릿 시트는 상기 제1 방향 또는 상기 제2 방향 중 적어도 어느 한 방향에 있어서, 상기 기관보다 작게 형성되는 것을 특징으로 하는, 유기층 증착 장치.

**청구항 13**

제7 항에 있어서,

상기 증착원 노즐부에는 제1 방향을 따라 복수 개의 증착원 노즐들이 형성되고,

상기 패터닝 슬릿 시트에는 상기 제1 방향에 대해 수직인 제2 방향을 따라 복수 개의 패터닝 슬릿들이 형성되는 것을 특징으로 하는, 유기층 증착 장치.

**청구항 14**

제13 항에 있어서,

상기 증착원 및 상기 증착원 노즐부와 상기 패터닝 슬릿 시트는 연결 부재에 의해 결합되어 일체로 형성되는 것을 특징으로 하는, 유기층 증착 장치.

**청구항 15**

제14 항에 있어서,

상기 연결 부재는 상기 증착 물질의 이동 경로를 가이드 하는 것을 특징으로 하는, 유기층 증착 장치.

**청구항 16**

제15 항에 있어서,

상기 연결 부재는 상기 증착원 및 상기 증착원 노즐부와 상기 패터닝 슬릿 시트 사이의 공간을 외부로부터 밀폐 하도록 형성되는 것을 특징으로 하는 유기층 증착 장치.

**청구항 17**

기관에 유기층을 형성하는 유기층 증착 장치를 이용하는 유기 발광 디스플레이 장치의 제조 방법에 있어서,

로딩부에서 상기 기관을 이동부에 고정시키는 단계;

상기 기관이 고정된 상기 이동부를, 챔버를 관통하도록 설치된 제1 이송부를 이용하여 상기 챔버 내로 이송하는 단계;

상기 챔버 내에 배치된 유기층 증착 어셈블리와 상기 기관이 소정 정도 이격된 상태에서, 상기 기관이 상기 유기층 증착 어셈블리에 대해 상대적으로 이동하면서 상기 유기층 증착 어셈블리로부터 발산된 증착 물질이 상기 기관에 증착되어 유기층이 형성되는 단계;

언로딩부에서 증착이 완료된 상기 기관을 상기 이동부로부터 분리시키는 단계; 및

상기 기관과 분리된 상기 이동부를, 챔버를 관통하도록 설치된 제2 이송부를 이용하여 상기 로딩부로 이송하는 단계;를 포함하고,

상기 유기층 증착 어셈블리는,

상기 증착 물질을 방사하는 증착원;

상기 증착원의 일측에 배치되며, 복수개의 증착원 노즐들이 형성되는 증착원 노즐부;

상기 증착원 노즐부와 대향되게 배치되고, 복수개의 패터닝 슬릿들이 형성되는 패터닝 슬릿 시트;를 포함하고,

상기 기판은 상기 유기층 증착 어셈블리와 소정 정도 이격되도록 형성되어 상기 유기층 증착 어셈블리에 대하여 상대적으로 이동 가능하도록 형성되고,

상기 증착원에서 방사된 상기 증착 물질은 상기 패터닝 슬릿 시트를 통과하여 상기 기판에 패턴을 형성하면서 증착되며,

상기 복수개의 패터닝 슬릿들은,

상기 패터닝 슬릿의 길이 방향으로 연장 형성되며, 상기 패터닝 슬릿의 길이 방향 및 폭 방향으로 복수개가 연속적으로 배치되어 상기 증착 물질을 통과시키는 복수개의 개구부와,

상기 각 개구부들 사이의 상기 패터닝 슬릿의 길이 방향으로 이격된 공간에 형성되는 복수개의 리브를 구비하며,

상기 각 리브들의 폭은 0.65mm인 것을 특징으로 하는, 유기 발광 디스플레이 장치의 제조 방법.

### 청구항 18

제17 항에 있어서,

상기 챔버 내부에 복수의 박막 증착 어셈블리들이 구비되어 각 박막 증착 어셈블리들에 의해 상기 기판에 연속적으로 증착이 이루어지는, 유기 발광 디스플레이 장치의 제조 방법.

### 청구항 19

제17 항에 있어서,

상기 이동부는 상기 제1 이송부와 상기 제2 이송부 사이를 순환하는 것을 특징으로 하는, 유기 발광 디스플레이 장치의 제조 방법.

### 청구항 20

제17 항에 있어서,

상기 제1 이송부와 상기 제2 이송부는 상하로 나란히 배치되는 것을 특징으로 하는, 유기 발광 디스플레이 장치의 제조 방법.

## 발명의 설명

### 기술 분야

[0001] 본 발명의 실시예들은 장치 및 방법에 관한 것으로서, 더 상세하게는 유기층 증착 어셈블리, 이를 포함하는 유기층 증착 장치 및 이를 이용한 유기 발광 디스플레이 장치의 제조 방법에 관한 것이다.

### 배경 기술

[0002] 디스플레이 장치들 중, 유기 발광 디스플레이 장치는 시야각이 넓고 컨트라스트가 우수할 뿐만 아니라 응답속도가 빠르다는 장점을 가지고 있어 차세대 디스플레이 장치로서 주목을 받고 있다.

[0003] 유기 발광 디스플레이 장치는 서로 대향된 제1 전극 및 제2 전극 사이에 발광층 및 이를 포함하는 중간층을 구비한다. 이때 상기 전극들 및 중간층은 여러 방법으로 형성될 수 있는데, 그 중 한 방법이 독립 증착 방식이다. 증착 방법을 이용하여 유기 발광 디스플레이 장치를 제작하기 위해서는, 유기층 등이 형성될 기판 면에, 형성될 유기층 등의 패턴과 동일한 패턴을 가지는 파인 메탈 마스크(fine metal mask: FMM)를 밀착시키고 유기층 등의 재료를 증착하여 소정 패턴의 유기층을 형성한다.

[0004] 그러나, 이러한 파인 메탈 마스크를 이용하는 방법은 대형의 마더 글래스(mother-glass)를 사용하여 유기 발광 디스플레이 장치를 대면적화하기에는 부적합하다는 한계가 있다. 왜냐하면, 대면적 마스크를 사용하면 자중에

의해 마스크의 휨 현상이 발생하는데, 이 휨 현상에 의한 패턴의 왜곡이 발생할 수 있기 때문이다. 이는 패턴에 고정세를 요하는 현 경향과도 배치되는 것이다.

[0005] 더욱이, 기관과 파인 메탈 마스크를 열라인하여 밀착시키고, 증착을 수행한 후, 다시 기관과 파인 메탈 마스크를 분리시키는 과정에서 상당한 시간이 소요되어, 제조 시간이 오래 걸리고 생산 효율이 낮다는 문제점이 존재하였다.

[0006] 전술한 배경기술은 발명자가 본 발명의 도출을 위해 보유하고 있었거나, 본 발명의 도출 과정에서 습득한 기술 정보로서, 반드시 본 발명의 출원 전에 일반 공중에게 공개된 공지기술이라 할 수는 없다.

**발명의 내용**

**해결하려는 과제**

[0007] 본 발명의 실시예들은 유기층 증착 어셈블리, 이를 포함하는 유기층 증착 장치 및 이를 이용한 유기 발광 디스플레이 장치의 제조 방법을 제공한다.

**과제의 해결 수단**

[0008] 본 발명에 일 실시예는 기관에 증착 물질을 증착하기 위한 유기층 증착 어셈블리에 있어서, 증착 물질을 방사하는 증착원과, 증착원의 일측에 배치되며, 복수개의 증착원 노즐들이 형성되는 증착원 노즐부와, 증착원 노즐부와 대향되게 배치되고, 복수개의 패턴닝 슬릿들이 형성되는 패턴닝 슬릿 시트를 포함하고, 기관은 유기층 증착 어셈블리와 소정 정도 이격되도록 형성되어 유기층 증착 어셈블리에 대하여 상대적으로 이동 가능하도록 형성되고, 증착원에서 방사된 증착 물질은 패턴닝 슬릿 시트를 통과하여 기관에 패턴을 형성하면서 증착되며, 복수개의 패턴닝 슬릿들은, 패턴닝 슬릿의 길이 방향으로 연장 형성되며, 패턴닝 슬릿의 길이 방향 및 폭 방향으로 복수개가 연속적으로 배치되어 증착 물질을 통과시키는 복수개의 개구부와, 각 개구부들 사이의 패턴닝 슬릿의 길이 방향으로 이격된 공간에 형성되는 복수개의 리브를 구비하며, 각 리브들의 폭은 0.65mm인 것을 특징으로 하는 유기층 증착 어셈블리를 개시한다.

[0009] 본 실시예에 있어서, 패턴닝 슬릿 시트는 패턴닝 슬릿 시트의 길이 방향인 제1 방향 및 패턴닝 슬릿 시트의 폭 방향인 제2 방향 중 적어도 어느 한 방향에 있어서, 기관보다 작게 형성되는 것을 특징으로 할 수 있다.

[0010] 본 실시예에 있어서, 패턴닝 슬릿 시트에는 패턴닝 슬릿 시트의 길이 방향인 제1 방향을 따라 복수개의 패턴닝 슬릿들이 형성되고, 증착원 노즐부에는 패턴닝 슬릿 시트의 폭 방향인 제2 방향을 따라 복수개의 증착원 노즐들이 형성되는 것을 특징으로 할 수 있다.

[0011] 본 실시예에 있어서, 증착원 및 증착원 노즐부와 패턴닝 슬릿 시트는 연결부재에 의해 결합되어 일체로 형성되는 것을 특징으로 할 수 있다.

[0012] 본 실시예에 있어서, 연결부재는 증착 물질의 이동 경로를 가이드 하는 것을 특징으로 할 수 있다.

[0013] 본 실시예에 있어서, 연결부재는 증착원 및 증착원 노즐부와 패턴닝 슬릿 시트 사이의 공간을 외부로부터 밀폐하도록 형성되는 것을 특징으로 할 수 있다.

[0014] 본 발명의 다른 실시예는 기관을 고정하며 고정된 기관과 함께 이동 가능하도록 형성된 이동부와, 기관이 고정된 이동부를 제1 방향으로 이동시키는 제1 이송부와, 증착이 완료되어 기관이 분리된 이동부를 제1 방향의 반대 방향으로 이동시키는 제2 이송부를 포함하는 이송부와, 이동부에 기관을 고정시키는 로딩부와, 진공으로 유지되는 챔버와, 로딩부로부터 이송된 이동부에 고정된 기관에 유기층을 증착하는 하나 이상의 유기층 증착 어셈블리를 포함하는 증착부와, 증착부를 통과하면서 증착이 완료된 기관을 상기 이동부로부터 분리시키는 언로딩부를 포함하고, 이동부는 제1 이송부와 제2 이송부 사이를 순환가능하도록 형성되고, 이동부에 고정된 기관은 제1 이송부에 의해 이동되는 동안 유기층 증착 어셈블리와 소정 정도 이격되도록 형성되며, 복수개의 패턴닝 슬릿들은, 패턴닝 슬릿의 길이 방향으로 연장 형성되며, 패턴닝 슬릿의 길이 방향 및 폭 방향으로 복수개가 연속적으로 배치되어 증착 물질을 통과시키는 복수개의 개구부와, 각 개구부들 사이의 패턴닝 슬릿의 길이 방향으로 이격된 공간에 형성되는 복수개의 리브를 구비하며, 각 리브들의 폭은 0.65mm인 것을 특징으로 하는 유기층 증착 장치를 개시한다.

[0015] 본 실시예에 있어서, 제1 이송부와 제2 이송부는 증착부를 통과할 때에 증착부를 관통하도록 구비되는 것을 특징으로 할 수 있다.

- [0016] 본 실시예에 있어서, 제1 이송부와 제2 이송부는 상하로 나란히 배치되는 것을 특징으로 할 수 있다.
- [0017] 본 실시예에 있어서, 제1 이송부는 이동부를 로딩부, 증착부 및 언로딩부로 순차 이동시키는 것을 특징으로 할 수 있다.
- [0018] 본 실시예에 있어서, 제2 이송부는 이동부를 언로딩부, 증착부 및 로딩부로 순차 이동시키는 것을 특징으로 할 수 있다.
- [0019] 본 실시예에 있어서, 패터닝 슬릿 시트는 패터닝 슬릿 시트의 길이 방향인 제1 방향 및 패터닝 슬릿 시트의 폭 방향인 제2 방향 중 적어도 어느 한 방향에 있어서, 기관보다 작게 형성되는 것을 특징으로 할 수 있다.
- [0020] 본 실시예에 있어서, 패터닝 슬릿 시트에는 패터닝 슬릿 시트의 길이 방향인 제1 방향을 따라 복수개의 패터닝 슬릿들이 형성되고, 증착원 노즐부에는 패터닝 슬릿 시트의 폭 방향인 제2 방향을 따라 복수개의 증착원 노즐들이 형성되는 것을 특징으로 할 수 있다.
- [0021] 본 실시예에 있어서, 증착원 및 증착원 노즐부와 패터닝 슬릿 시트는 연결부재에 의해 결합되어 일체로 형성되는 것을 특징으로 할 수 있다.
- [0022] 본 실시예에 있어서, 연결부재는 증착 물질의 이동 경로를 가이드 하는 것을 특징으로 할 수 있다.
- [0023] 본 실시예에 있어서, 연결부재는 증착원 및 증착원 노즐부와 패터닝 슬릿 시트 사이의 공간을 외부로부터 밀폐하도록 형성되는 것을 특징으로 할 수 있다.
- [0024] 본 발명의 또 다른 실시예는 기관에 유기층을 형성하는 유기층 증착 장치를 이용하는 유기 발광 디스플레이 장치의 제조 방법에 있어서, 로딩부에서 기관을 이동부에 고정시키는 단계와, 기관이 고정된 이동부를, 챔버를 관통하도록 설치된 제1 이송부를 이용하여 챔버 내로 이송하는 단계와, 챔버 내에 배치된 유기층 증착 어셈블리와 기관이 소정 정도 이격된 상태에서, 기관이 유기층 증착 어셈블리에 대해 상대적으로 이동하면서 유기층 증착 어셈블리로부터 발산된 증착 물질이 기관에 증착되어 유기층이 형성되는 단계와, 언로딩부에서 증착이 완료된 기관을 이동부로부터 분리시키는 단계와, 기관과 분리된 이동부를, 챔버를 관통하도록 설치된 제2 이송부를 이용하여 로딩부로 이송하는 단계를 포함하고, 유기층 증착 어셈블리는, 증착 물질을 방사하는 증착원, 증착원의 일측에 배치되며, 복수개의 증착원 노즐들이 형성되는 증착원 노즐부와, 증착원 노즐부와 대향되게 배치되고, 복수개의 패터닝 슬릿들이 형성되는 패터닝 슬릿 시트를 포함하고, 기관은 유기층 증착 어셈블리와 소정 정도 이격되도록 형성되어 유기층 증착 어셈블리에 대하여 상대적으로 이동 가능하도록 형성되고, 증착원에서 방사된 증착 물질은 패터닝 슬릿 시트를 통과하여 상기 기관에 패턴을 형성하면서 증착되며, 복수개의 패터닝 슬릿들은, 패터닝 슬릿의 길이 방향으로 연장 형성되며, 패터닝 슬릿의 길이 방향 및 폭 방향으로 복수개가 연속적으로 배치되어 증착 물질을 통과시키는 복수개의 개구부와, 각 개구부들 사이의 패터닝 슬릿의 길이 방향으로 이격된 공간에 형성되는 복수개의 리브를 구비하며, 각 리브들의 폭은 0.65mm인 것을 특징으로 하는 유기 발광 디스플레이 장치의 제조 방법을 개시한다.
- [0025] 본 실시예에 있어서, 챔버 내부에 복수개의 유기층 증착 어셈블리들이 구비되어 각 유기층 증착 어셈블리들에 의해 기관에 연속적으로 증착이 이루어질 수 있다.
- [0026] 본 실시예에 있어서, 이동부는 제1 이송부와 제2 이송부 사이를 순환하는 것을 특징으로 할 수 있다.
- [0027] 본 실시예에 있어서, 제1 이송부와 제2 이송부는 상하로 나란히 배치되는 것을 특징으로 할 수 있다.
- [0028] 전술한 것 외의 다른 측면, 특징, 이점이 이하의 도면, 특허청구범위 및 발명의 상세한 설명으로부터 명확해질 것이다.

**발명의 효과**

- [0029] 본 발명의 실시예들에 관한 유기층 증착 어셈블리, 이를 포함하는 유기층 증착 장치 및 이를 이용한 유기 발광 디스플레이 장치의 제조 방법은 대형 기관의 양산 공정에 더욱 적합하고, 기관 상의 얼룩 발생을 개선할 수 있다.

**도면의 간단한 설명**

- [0030] 도 1은 본 발명의 일 실시예에 따른 유기층 증착 어셈블리를 나타내는 도면이다.

도 2는 도 1의 유기층 증착 어셈블리의 패터닝 슬릿 시트를 확대하여 나타내는 도면이다.

도 3은 도 1의 유기층 증착 어셈블리를 포함하는 증착부를 개략적으로 도시한 사시도이다.

도 4는 도 1의 증착부의 개략적인 단면도이다.

도 5는 도 4의 증착부를 포함하는 유기층 증착 장치를 개략적으로 도시한 시스템 구성의 평면도이다.

도 6은 도 5의 유기층 증착 장치를 개략적으로 도시한 시스템 구성의 측면도이다.

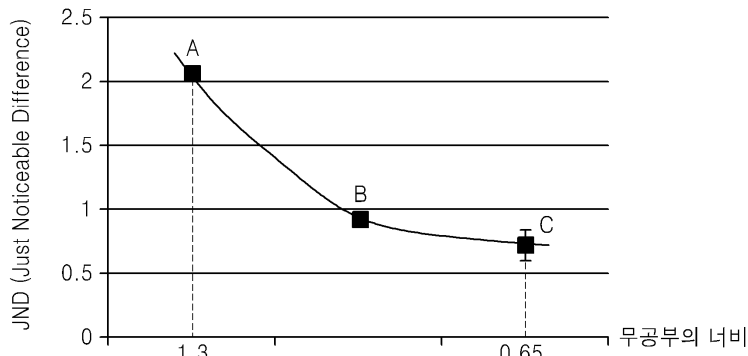
도 7은 도 5의 유기층 증착 장치를 이용하여 제조된 액티브 매트릭스형 유기 발광 디스플레이 장치의 단면을 도시한 것이다.

**발명을 실시하기 위한 구체적인 내용**

- [0031] 본 발명은 다양한 변환을 가할 수 있고 여러 가지 실시예를 가질 수 있는 바, 특정 실시예들을 도면에 예시하고 상세한 설명에 상세하게 설명하고자 한다. 본 발명의 효과 및 특징, 그리고 그것들을 달성하는 방법은 도면과 함께 상세하게 후술되어 있는 실시예들을 참조하면 명확해질 것이다. 그러나 본 발명은 이하에서 개시되는 실시예들에 한정되는 것이 아니라 다양한 형태로 구현될 수 있다. 이하의 실시예에서, 제1, 제2 등의 용어는 한정적인 의미가 아니라 하나의 구성 요소를 다른 구성 요소와 구별하는 목적으로 사용되었다. 또한, 단수의 표현은 문맥상 명백하게 다르게 뜻하지 않는 한, 복수의 표현을 포함한다. 또한, 포함하다 또는 가지다 등의 용어는 명세서상에 기재된 특징, 또는 구성요소가 존재함을 의미하는 것이고, 하나 이상의 다른 특징들 또는 구성요소가 부가될 가능성을 미리 배제하는 것은 아니다.
- [0032] 또한, 도면에서는 설명의 편의를 위하여 구성 요소들이 그 크기가 과장 또는 축소될 수 있다. 예컨대, 도면에서 나타난 각 구성의 크기 및 두께는 설명의 편의를 위해 임의로 나타내었으므로, 본 발명이 반드시 도시된 바에 한정되지 않는다. 또한, 어떤 실시예가 달리 구현 가능한 경우에 특정한 공정 순서는 설명되는 순서와 다르게 수행될 수도 있다. 예를 들어, 연속하여 설명되는 두 공정이 실질적으로 동시에 수행될 수도 있고, 설명되는 순서와 반대의 순서로 진행될 수 있다.
- [0033] 이하, 첨부된 도면을 참조하여 본 발명의 실시예들을 상세히 설명하기로 하며, 도면을 참조하여 설명할 때 동일하거나 대응하는 구성 요소는 동일한 도면부호를 부여하고 이에 대한 중복되는 설명은 생략하기로 한다.
- [0034] 도 1은 본 발명의 일 실시예에 따른 유기층 증착 어셈블리(100-1)를 나타내는 도면이고, 도 2는 도 1의 유기층 증착 어셈블리(100-1)의 패터닝 슬릿 시트(130)를 확대하여 나타내는 도면이다.
- [0035] 도 1을 참조하면, 본 발명의 일 실시예에 따른 유기층 증착 어셈블리(100-1)는 증착원(110), 증착원 노즐부(120) 및 패터닝 슬릿 시트(130)를 포함한다.
- [0036] 여기서, 증착원(110)은 그 내부에 증착 물질(115)이 채워지는 도가니(111)와, 도가니(111)를 가열시켜 도가니(111) 내부에 채워진 증착 물질(115)을 증착원 노즐부(120) 측으로 증발시키기 위한 히터(112)를 포함한다.
- [0037] 한편, 증착원(110)의 일 측에는 증착원 노즐부(120)가 배치되고, 증착원 노즐부(120)에는 Y축 방향을 따라서 복수 개의 증착원 노즐(121)들이 형성된다.
- [0038] 또한, 증착원(110)과 기관(600) 사이에는 패터닝 슬릿 시트(130) 및 프레임(135)이 더 구비되고, 패터닝 슬릿 시트(130)에는 X축 방향을 따라서 복수 개의 패터닝 슬릿(131)들 및 스페이서(132)들이 형성된다.
- [0039] 그리고, 증착원(110) 및 증착원 노즐부(120)와 패터닝 슬릿 시트(130)는 연결 부재(140)에 의해서 결합된다.
- [0040] 한편, 증착원(110)의 일 측, 상세하게는 증착원(110)에서 기관(600)을 향하는 측에는 증착원 노즐부(120)가 배치된다. 그리고, 증착원 노즐부(120)에는, Y축 방향 즉 기관(600)의 스캔 방향을 따라서 복수 개의 증착원 노즐(121)들이 형성된다.
- [0041] 여기서, 상기 복수 개의 증착원 노즐(121)들은 등 간격으로 형성될 수 있다. 증착원(110) 내에서 기화된 증착 물질(115)은 이와 같은 증착원 노즐부(120)를 통과하여 피 증착체인 기관(600) 쪽으로 향하게 되는 것이다. 결과적으로 하나의 유기층 증착 어셈블리(100-1) 내에는 기관(600)의 스캔 방향을 따라서 복수 개의 증착원 노즐(121)들이 형성된다.
- [0042] 이 경우, X축 방향에 있어서 증착원 노즐(121)이 복수 개 구비된다면, 각 증착원 노즐(121)과 패터닝 슬릿(131)과의 거리가 각각 상이하게 되며, 이때 패터닝 슬릿(131)과 거리가 먼 증착원 노즐(121)에서 발산된 증착 물

질에 의해 음영(shadow)이 발생하게 된다.

- [0043] 따라서, 본 발명과 같이 X축 방향으로 증착원 노즐(121)이 하나만 존재하도록 증착원 노즐(121)을 형성함으로써, 음영(shadow)의 발생을 크게 감소시킬 수 있는 것이다. 또한, 다수 개의 증착원 노즐(121)들이 스캔 방향으로 존재하므로, 개별 증착원 노즐 간 플럭스(flux) 차이가 발생하여도 그 차이가 상쇄되어 증착 균일도가 일정하게 유지되는 효과를 얻을 수 있다.
- [0044] 다음으로, 증착원(110)과 기관(600) 사이에 배치되는 패터닝 슬릿 시트(130)는 X축 방향을 따라 나란히 배치되는 패터닝 슬릿(131)들 및 스페이서(132)를 구비한다. 그리고, 패터닝 슬릿 시트(130)의 일부분을 확대하여 나타낸 도 2를 참조하면, 각 패터닝 슬릿(131)들은 패터닝 슬릿(131)들의 길이 방향, 즉 Y축 방향으로 연장되어 형성되는 복수개의 개구부(133)들과, 각 개구부(133)들 사이의 패터닝 슬릿(131)의 길이 방향, 즉 Y축 방향으로 이격된 공간에 형성되는 복수개의 리브(134)를 구비한다.
- [0045] 상세히, 개구부(133)는 패터닝 슬릿(131)의 폭 방향인 X축 방향으로 복수개가 연속적으로 배치될 수 있으며, 패터닝 슬릿(131)의 길이 방향인 Y축 방향으로도 복수개가 연속적으로 배치될 수 있다. 이에 따라, Y축 방향으로 복수개가 연속적으로 이격되어 배치되는 개구부(133)들 사이에는 개구부(133)들을 구분하는 공간이 형성되며, 이 공간이 바로 리브(134)다.
- [0046] 이하, 리브(134)의 폭(W)과 증착 정확도(pixel per accuracy, PPA) 및 기관(600)에 증착되는 증착 물질의 막 균일도와와의 관계를 설명하고, 증착 물질의 막 균일도가 유기 디스플레이 장치의 품질에 미치는 영향에 대해서 설명하기로 한다. 여기에서, 증착 정확도, 즉 PPA라 함은 증착 물질이 기관(600) 상에 설계한 바대로 정확하게 증착되었는지 여부를 나타내는 하나의 지표로서, 증착 정확도를 판단하는 하나의 기준이다.
- [0047] 패터닝 슬릿 시트(130)는 Y축 방향으로 인장력이 가해진 채로 프레임(135)과 결합한다. 이는 패터닝 슬릿 시트(130)를 최대한 평탄하게 배치함으로써, 증착 공정 시 기관에 음영(shadow) 영역이 증착되지 않도록 하기 위함이다.
- [0048] 하지만, 패터닝 슬릿 시트(130)의 강성이 충분히 확보되지 않은 경우에는 Y축 방향의 인장에 의해 패터닝 슬릿 시트(130)의 패터닝 슬릿(131)의 형상에 변형이 일어날 수 있다. 이렇게 패터닝 슬릿(131)에 변형이 일어나게 될 경우에는, 증착 정확도가 저하될 수 있다.
- [0049] 따라서, 증착 정확도를 저하시키지 않기 위해서는 Y축 방향의 인장력에 의한 패터닝 슬릿(131)의 변형을 최소화할 필요성이 있다.
- [0050] 리브(134)는 패터닝 슬릿(131)에 Y축 방향으로 연장되도록 형성되는 복수개의 개구부(133)들 사이에 X축 방향으로 연장되도록 형성되어, Y축을 따라 복수개가 이격되어 형성되는 각 개구부(133)를 구분한다.
- [0051] 이러한 리브(134)가 각 개구부(133)들 사이에 많이 존재할수록, 그리고 리브(134)의 폭(W)이 넓을수록 Y축 방향으로 강건 인장이 가능하며, 이에 따라 패터닝 슬릿(131)의 변형 또한 감소시킬 수 있다. 결과적으로, 강건 인장된 상태에서 프레임(135)에 결합되는 패터닝 슬릿 시트(130)로 증착 물질을 기관(600)에 증착하게 되면 증착 정확도를 향상시킬 수 있다.
- [0052] 하지만, 리브(134)의 개수를 늘리거나 리브(134)의 폭(W)을 적정한 수준 이상으로 넓히게 되면, 기관(600)에 증착 물질이 불균일하게 증착되는 문제점이 발생한다. 이렇게 증착 물질이 기관(600)에 불균일하게 증착되면, 증착 공정 완료 후 유기 발광 디스플레이 장치의 점등 시 유기 발광 디스플레이 장치의 패널이 얼룩져 보이는 현상이 발생한다.
- [0053] 이러한 얼룩 현상을 개선하기 위해서는, 증착 정확도를 개선하는 방법과 반대로 리브(134)의 폭을 최대한 줄여 개구부(133)를 통과하는 증착 물질의 양을 늘리는 것이 필요하다. 따라서, PPA와 얼룩 현상을 동시에 개선하기 위해서는, 리브(134)의 폭을 적정 범위로 설계하는 것이 필요하다.
- [0054] 이하 표 1을 참고하면, 리브(134)의 폭(W)이 1.3mm인 경우와 0.65mm인 경우 유기 발광 디스플레이 장치의 시인성(visibility)을 확인할 수가 있다.



[0055]

[0056] [표 1]

[0057] 표 1의 JND(just noticeable difference)는 유기 발광 디스플레이 장치에 발생할 수 있는 다양한 얼룩을 수치화하여 나타낸 값으로, 디스플레이 등에서 얼룩 및 미세명(mura)의 수준을 파악하는데 사용되며, JND의 수치화를 통해 얼룩이나 미세명을 최종적으로 보정하는 백데이터로 사용될 수 있다.

[0058] 여기서, 참조부호 A는 리브(134)의 폭(W)이 1.3mm인 경우를 의미하여, 참조부호 B는 유기 발광 디스플레이 장치의 점등 수준이 양품으로 판정되는 JND값을 나타내며, 참조부호 C는 리브(134)의 폭(W)이 0.65mm인 경우를 나타낸다.

[0059] 다시 표 1을 참조하면, 리브(134)의 폭(W)이 1.3mm인 경우(B)의 JND 값은 대략 2.05 정도로, 이때 유기 발광 디스플레이 장치의 점등 수준은 불량으로 판정된다. 한편, 리브(134)의 폭(W)이 0.65mm일 경우(C)에는 JND 값은 대략 0.75으로, 유기 발광 디스플레이 장치의 점등 수준이 양품으로 판정되는 JND 값인 0.93(참조부호 B)보다 작으므로 양품으로 판정된다. 이는, 리브(134)의 폭(W)이 0.65mm인 경우에는 디스플레이 패널 상에 발생하는 얼룩이 사람이 인식하지 못할 정도로 시인성(visibility)이 양호하다는 의미이다.

[0060] 도 3은 도 1의 유기층 증착 어셈블리(100-1)를 포함하는 증착부(100)를 개략적으로 도시한 사시도이고, 도 4는 도 1의 증착부(100)의 개략적인 단면도이다.

[0061] 먼저, 도 3 및 도 4를 참조하면, 본 발명의 일 실시예에 관한 유기층 증착 어셈블리(100-1)를 포함하는 유기층 증착 장치(10)의 증착부(100)는 하나 이상의 유기층 증착 어셈블리(100-1)와, 이송부(400)를 포함한다.

[0062] 이하에서는 전체적인 증착부(100)의 구성에 대하여 설명하도록 한다.

[0063] 챔버(101)는 속이 빈 상자 형상으로 형성되며, 그 내부에 하나 이상의 유기층 증착 어셈블리(100-1)와 이송부(400)가 수용된다. 이를 다른 측면에서 설명하면, 지면에 고정되도록 풋(foot)(102)이 형성되고, 풋(foot)(102) 상에 하부 하우징(103)이 형성되고, 하부 하우징(103)의 상부에 상부 하우징(104)이 형성된다. 그리고, 챔버(101)는 하부 하우징(103) 및 상부 하우징(104)을 모두 내부에 수용하도록 형성된다. 이때 하부 하우징(103)과 챔버(101)의 연결부는 밀봉처리되어 챔버(101) 내부가 외부와 완전히 차단되도록 할 수 있다. 이와 같이 하부 하우징(103)과 상부 하우징(104)이 지면에 고정된 풋(foot)(102) 상에 형성됨으로써, 챔버(101)가 수축/팽창을 반복하더라도 하부 하우징(103)과 상부 하우징(104)은 고정된 위치를 유지할 수 있으며, 따라서 하부 하우징(103)과 상부 하우징(104)이 증착부(100) 내에서 일종의 기준 프레임(reference frame)의 역할을 수행할 수 있는 것이다.

[0064] 한편, 상부 하우징(104)의 내부에는 유기층 증착 어셈블리(100-1)와 이송부(400)의 제1 이송부(410)가 형성되고, 하부 하우징(103)의 내부에는 이송부(400)의 제2 이송부(420)가 형성되는 것으로 기술할 수 있다. 그리고, 이동부(430)가 제1 이송부(410)와 제2 이송부(420) 사이를 순환 이동하면서 연속적으로 증착이 수행되는 것이다.

[0065] 이하에서는 증착부(100) 내에 수용되는 유기층 증착 어셈블리(100-1)의 상세 구성에 대하여 설명한다.

[0066] 각각의 유기층 증착 어셈블리(100-1)는 증착원(110), 증착원 노즐부(120), 패터닝 슬릿 시트(130), 연결 부재(140), 제1 스테이지(150), 제2 스테이지(160), 카메라(170), 센서(180) 등을 포함한다. 여기서, 도 3 및 도 4의 모든 구성은 적절한 진공도가 유지되는 챔버(101) 내에 배치되는 것이 바람직하다. 이는 증착 물질의 직진성을 확보하기 위함이다.

- [0067] 상세히, 증착원(110)에서 방출된 증착 물질(115)이 증착원 노즐부(120) 및 패터닝 슬릿 시트(130)를 통과하여 기관(600)에 원하는 패턴으로 증착되게 하려면, 기본적으로 챔버(101) 내부는 FMM 증착 방법과 동일한 고진공 상태를 유지해야 한다. 또한 패터닝 슬릿 시트(130)의 온도가 증착원(110) 온도보다 충분히 낮아야 한다. 왜냐하면, 패터닝 슬릿 시트(130)의 온도가 충분히 낮아야만 온도에 의한 패터닝 슬릿 시트(130)의 열팽창 문제를 최소화할 수 있기 때문이다.
- [0068] 이러한 챔버(101) 내에는 피 증착체인 기관(600)이 배치된다. 상기 기관(600)은 평판 표시장치용 기관이 될 수 있는데, 다수의 평판 표시장치를 형성할 수 있는 마더 글라스(mother glass)와 같은 40인치 이상의 대면적 기관이 적용될 수 있다.
- [0069] 여기서, 본 발명의 실시예들에서는, 기관(600)이 유기층 증착 어셈블리(100-1)에 대하여 상대적으로 이동하면서 증착이 진행되는 것을 일 특징으로 한다.
- [0070] 상세히, 기존 FMM 증착 방법에서는 FMM 크기가 기관 크기와 동일하게 형성되어야 한다. 따라서, 기관 사이즈가 증가할수록 FMM도 대형화되어야 하며, 이로 인해 FMM 제작이 용이하지 않고, FMM을 인장하여 정밀한 패턴으로 얼라인(align) 하기도 용이하지 않다는 문제점이 존재하였다.
- [0071] 이와 같은 문제점을 해결하기 위하여, 본 발명의 일 실시예에 관한 유기층 증착 어셈블리(100-1)는, 유기층 증착 어셈블리(100-1)와 기관(600)이 서로 상대적으로 이동하면서 증착이 이루어지는 것을 일 특징으로 한다. 다시 말하면, 유기층 증착 어셈블리(100-1)와 마주보도록 배치된 기관(600)이 Y축 방향을 따라 이동하면서 연속적으로 증착을 수행하게 된다. 즉, 기관(600)이 도 3의 화살표 A 방향으로 이동하면서 스캐닝(scanning) 방식으로 증착이 수행되는 것이다. 여기서, 도면에는 기관(600)이 챔버(미도시) 내에서 Y축 방향으로 이동하면서 증착이 이루어지는 것으로 도시되어 있으나, 본 발명의 사상은 이에 제한되지 아니하며, 기관(600)은 고정되어 있고 유기층 증착 어셈블리(100-1) 자체가 Y축 방향으로 이동하면서 증착을 수행하는 것도 가능하다 할 것이다.
- [0072] 따라서, 본 발명의 유기층 증착 어셈블리(100-1)에서는 종래의 FMM에 비하여 훨씬 작게 패터닝 슬릿 시트(130)를 만들 수 있다. 즉, 본 발명의 유기층 증착 어셈블리(100-1)의 경우, 기관(600)이 Y축 방향을 따라 이동하면서 연속적으로, 즉 스캐닝(scanning) 방식으로 증착을 수행하기 때문에, 패터닝 슬릿 시트(130)의 X축 방향 및 Y축 방향의 길이 중 적어도 한 방향의 길이는 기관(600)의 길이보다 훨씬 작게 형성될 수 있는 것이다.
- [0073] 이와 같이, 종래의 FMM에 비하여 훨씬 작게 패터닝 슬릿 시트(130)를 만들 수 있기 때문에, 본 발명의 패터닝 슬릿 시트(130)는 그 제조가 용이하다. 즉, 패터닝 슬릿 시트(130)의 에칭 작업이나, 그 이후의 정밀 인장 및 용접 작업, 이동 및 세정 작업 등 모든 공정에서, 작은 크기의 패터닝 슬릿 시트(130)가 FMM 증착 방법에 비해 유리하다. 또한, 이는 디스플레이 장치가 대형화될수록 더욱 유리하게 된다.
- [0074] 이와 같이, 유기층 증착 어셈블리(100-1)와 기관(600)이 서로 상대적으로 이동하면서 증착이 이루어지기 위해서는, 유기층 증착 어셈블리(100-1)와 기관(600)이 일정 정도 이격되는 것이 바람직하다. 이에 대하여는 뒤에서 상세히 기술하기로 한다.
- [0075] 한편, 챔버 내에서 상기 기관(600)과 대향하는 측에는, 증착 물질(115)이 수납 및 가열되는 증착원(110)이 배치된다. 상기 증착원(110) 내에 수납되어 있는 증착 물질(115)이 기화됨에 따라 기관(600)에 증착이 이루어진다.
- [0076] 상세히, 증착원(110)은 그 내부에 증착 물질(115)이 채워지는 도가니(111)와, 도가니(111)를 가열시켜 도가니(111) 내부에 채워진 증착 물질(115)을 도가니(111)의 일 측, 상세하게는 증착원 노즐부(120) 측으로 증발시키기 위한 히터(112)를 포함한다.
- [0077] 증착원(110)의 일 측, 상세하게는 증착원(110)에서 기관(600)을 향하는 측에는 증착원 노즐부(120)가 배치된다. 여기서, 본 발명의 일 실시예에 따른 유기층 증착 어셈블리(100-1)는 공통층과 패턴층을 증착하는데 있어서 증착원 노즐(121)이 서로 상이하게 형성될 수도 있다.
- [0078] 즉, 도면에는 도시되지 않았지만, 패턴층을 형성하기 위한 증착원 노즐부(120)에는 Y축 방향 즉 기관(600)의 스캔 방향을 따라서 복수 개의 증착원 노즐(121)들이 형성될 수 있다. 이에 따라, X축 방향으로의 증착원 노즐(121)이 하나만 존재하도록 증착원 노즐(121)을 형성함으로써, 음영(shadow)의 발생을 크게 감소시킬 수 있는 것이다. 반면, 공통층을 형성하기 위한 증착원 노즐부(120)에는 X축 방향을 따라서 복수 개의 증착원 노즐(121)들이 형성될 수 있다. 이에 의해 공통층의 두께 균일도를 향상시킬 수 있는 것이다.
- [0079] 한편, 증착원(110)과 기관(600) 사이에는 패터닝 슬릿 시트(130)가 더 구비된다. 패터닝 슬릿 시트(130)는 대략 창문 틀과 같은 형태로 형성되는 프레임(135)을 더 포함하며, 패터닝 슬릿 시트(130)에는 X축 방향을 따라서 복

수 개의 패터닝 슬릿(131)들이 형성된다. 증착원(110) 내에서 기화된 증착 물질(115)은 증착원 노즐부(120) 및 패터닝 슬릿 시트(130)를 통과하여 피 증착체인 기관(600) 쪽으로 향하게 되는 것이다. 이때, 상기 패터닝 슬릿 시트(130)는 종래의 파인 메탈 마스크(FMM) 특히 스트라이프 타입(stripe type)의 마스크의 제조 방법과 동일한 방법인 에칭을 통해 제작될 수 있다. 이때, 증착원 노즐(121)들의 총 개수보다 패터닝 슬릿(131)들의 총 개수가 더 많게 형성될 수도 있다. 패터닝 슬릿 시트(130)에 대한 구체적인 설명은 전술한 바 있으므로, 여기에서는 더 자세한 설명은 생략하도록 한다.

- [0080] 여기서, 상술한 증착원(110) 및 이와 결합된 증착원 노즐부(120)와 패터닝 슬릿 시트(130)는 서로 일정 정도 이격되도록 형성될 수 있다.
- [0081] 상술한 바와 같이, 본 발명의 일 실시예에 관한 유기층 증착 어셈블리(100-1)는 기관(600)에 대하여 상대적으로 이동하면서 증착을 수행하며, 이와 같이 유기층 증착 어셈블리(100-1)가 기관(600)에 대하여 상대적으로 이동하기 위해서 패터닝 슬릿 시트(130)는 기관(600)으로부터 일정 정도 이격되도록 형성된다.
- [0082] 상세히, 종래의 FMM 증착 방법에서는 기관에 음영(shadow)이 생기지 않도록 하기 위하여 기관에 마스크를 밀착시켜서 증착 공정을 진행하였다. 그러나, 이와 같이 기관에 마스크를 밀착시킬 경우, 기관과 마스크 간의 접촉에 의한 불량 문제가 발생한다는 문제점이 존재하였다. 또한, 마스크를 기관에 대하여 이동시킬 수 없기 때문에, 마스크가 기관과 동일한 크기로 형성되어야 한다. 따라서, 디스플레이 장치가 대형화됨에 따라 마스크의 크기도 커져야 하는데, 이와 같은 대형 마스크를 형성하는 것이 용이하지 아니하다는 문제점이 존재하였다.
- [0083] 이와 같은 문제점을 해결하기 위하여, 본 발명의 일 실시예에 관한 유기층 증착 어셈블리(100-1)에서는 패터닝 슬릿 시트(130)가 피 증착체인 기관(600)과 소정 간격을 두고 이격되도록 배치되도록 한다.
- [0084] 이와 같은 본 발명에 의해서 마스크를 기관보다 작게 형성한 후, 마스크를 기관에 대하여 이동시키면서 증착을 수행할 수 있게 됨으로써, 마스크 제작이 용이해지는 효과를 얻을 수 있다. 또한, 기관과 마스크 간의 접촉에 의한 불량을 방지하는 효과를 얻을 수 있다. 또한, 공정에서 기관과 마스크를 밀착시키는 시간이 불필요해지기 때문에, 제조 속도가 향상되는 효과를 얻을 수 있다.
- [0085] 다음으로, 상부 하우징(104) 내에서의 각 구성요소의 구체적인 배치는 다음과 같다.
- [0086] 먼저, 상부 하우징(104)의 바닥 부분에는 상술한 증착원(110) 및 증착원 노즐부(120)가 배치된다. 그리고, 증착원(110) 및 증착원 노즐부(120)의 양측에는 안착부(104-1)가 돌출 형성되며, 안착부(104-1) 상에는 제1 스테이지(150), 제2 스테이지(160) 및 상술한 패터닝 슬릿 시트(130)가 차례로 형성된다.
- [0087] 여기서, 제1 스테이지(150)는 X축 방향 및 Y축 방향으로 이동 가능하도록 형성되어, 패터닝 슬릿 시트(130)를 X축 방향 및 Y축 방향으로 얼라인 하는 기능을 수행한다. 즉, 제1 스테이지(150)는 복수 개의 액츄에이터를 구비하여, 상부 하우징(104)에 대하여 제1 스테이지(150)가 X축 방향 및 Y축 방향으로 이동하도록 형성되는 것이다.
- [0088] 한편, 제2 스테이지(160)는 Z축 방향으로 이동 가능하도록 형성되어, 패터닝 슬릿 시트(130)를 Z축 방향으로 얼라인 하는 기능을 수행한다. 즉, 제2 스테이지(160)는 복수 개의 액츄에이터를 구비하여, 제1 스테이지(150)에 대하여 제2 스테이지(160)가 Z축 방향으로 이동하도록 형성되는 것이다.
- [0089] 한편, 제2 스테이지(160) 상에는 패터닝 슬릿 시트(130)가 형성된다. 이와 같이, 패터닝 슬릿 시트(130)가 제1 스테이지(150) 및 제2 스테이지(160) 상에 형성되어 패터닝 슬릿 시트(130)가 X축 방향, Y축 방향 및 Z축 방향으로 이동 가능하도록 형성됨으로써, 기관(600)과 패터닝 슬릿 시트(130) 간의 얼라인, 특히 리얼타임 얼라인(real-time align)을 수행할 수 있는 것이다.
- [0090] 나아가 상부 하우징(104), 제1 스테이지(150) 및 제2 스테이지(160)는 증착원 노즐(121)을 통해 배출되는 증착 물질이 분산되지 않도록 증착 물질의 이동 경로를 가이드 하는 역할을 동시에 수행할 수 있다. 즉, 상부 하우징(104), 제1 스테이지(150) 및 제2 스테이지(160)에 의해 증착 물질의 경로가 밀폐되어 증착 물질의 X축 방향 및 Y축 방향 이동을 동시에 가이드 할 수도 있다.
- [0091] 한편, 패터닝 슬릿 시트(130)와 증착원(110) 사이에는 연결 부재(140)가 더 구비될 수도 있다. 상세히, 기관(600)의 테두리 부분에는 애노드 전극 또는 캐소드 전극 패턴이 형성되어, 향후 제품 검사용 또는 제품 제작시 단자로 활용하기 위한 영역이 존재한다. 만약 이 영역에 유기물이 성막이 될 경우, 애노드 전극 또는 캐소드 전극이 제 역할을 하기 어렵게 되며, 따라서 이와 같은 기관(600)의 테두리 부분은 유기물 등이 성막되지 않아야 하는 비성막 영역이 되어야 한다. 그러나 상술한 바와 같이, 본 발명의 박막 증착 장치에서는 기관(600)이 박막 증착 장치에 대하여 이동하면서 스캐닝(scanning) 방식으로 증착이 수행되므로, 기관(600)의 비성막 영역에 유

기물 증착을 방지하는 것이 용이하지 않았다.

- [0092] 이와 같이 기관(600)의 비성막 영역에 유기물이 증착되는 것을 방지하기 위하여, 본 발명의 일 실시예에 관한 박막 증착 장치에서는 기관(600)의 테두리 부분에 별도의 연결 부재(140)가 더 구비될 수 있다. 도면에는 상세히 도시되지 않았지만, 연결 부재(140)는 서로 이웃한 두 개의 플레이트로 구성될 수 있다.
- [0093] 기관(600)이 유기층 증착 어셈블리(100-1)를 통과하지 아니할 때에는, 연결 부재(140)가 증착원(110)을 가림으로써, 증착원(110)에서 발산된 증착 물질(115)이 패터닝 슬릿 시트(130)에 묻지 않도록 한다. 이 상태에서 기관(600)이 유기층 증착 어셈블리(100-1)로 진입하기 시작하면, 증착원(110)을 가리고 있던 전방의 연결 부재(140)가 기관(600)의 이동과 함께 이동하면서 증착 물질의 이동 경로가 오픈되어, 증착원(110)에서 발산된 증착 물질(115)이 패터닝 슬릿 시트(130)를 통과하여 기관(600)에 증착된다.
- [0094] 한편, 기관(600) 전체가 유기층 증착 어셈블리(100-1)를 통과하면, 후방의 연결 부재(140)가 기관(600)의 이동과 함께 이동하면서 증착 물질의 이동 경로를 다시 폐쇄하여 증착원(110)을 가림으로써, 증착원(110)에서 발산된 증착 물질(115)이 패터닝 슬릿 시트(130)에 묻지 않도록 한다.
- [0095] 이와 같은 연결 부재(140)에 의해서 기관(600)의 비성막 영역이 가려짐으로써, 별도의 구조물 없이도 간편하게 기관(600)의 비성막 영역에 유기물이 증착되는 것이 방지되는 효과를 얻을 수 있다.
- [0096] 이하에서는 피증착체인 기관(600)을 이송하는 이송부(400)에 대하여 상세히 설명하도록 한다. 도 3 및 도 4를 참조하면, 이송부(400)는 제1 이송부(410)와, 제2 이송부(420)와, 이동부(430)를 포함한다.
- [0097] 제1 이송부(410)는 유기층 증착 어셈블리(100-1)에 의해 기관(600) 상에 유기층이 증착될 수 있도록, 캐리어(431) 및 이와 결합된 정전 척(432)을 포함하는 이동부(430)와, 이동부(430)에 부착되어 있는 기관(600)을 인라인(in-line)으로 이송하는 역할을 수행한다. 이와 같은 제1 이송부(410)는 코일(411), 가이드부(412), 상면 자기부상 베어링(미도시), 측면 자기부상 베어링(미도시), 갭 센서(미도시)를 포함한다.
- [0098] 제2 이송부(420)는 증착부(100)를 통과하면서 1회의 증착이 완료된 후 언로딩부(300)에서 기관(600)이 분리된 이동부(430)를 로딩부(200)로 회송하는 역할을 수행한다. 이와 같은 제2 이송부(420)는 코일(421), 롤러 가이드(422) 및 차징 트랙(charging track)(423)을 포함한다.
- [0099] 이동부(430)는 제1 이송부(410) 및 제2 이송부(420)를 따라 이송되는 캐리어(431)와, 캐리어(431)의 일 면상에 결합되며 기관(600)이 부착되는 정전 척(432)을 포함한다.
- [0100] 이하에서는 이송부(400)의 각 구성요소에 대하여 더욱 상세히 설명한다.
- [0101] 먼저, 이동부(430)의 캐리어(431)에 대해 상세히 설명한다.
- [0102] 캐리어(431)는 본체부(431a), 마그네틱 레일(431b), CPS 모듈(Contactless power supply Module)(431c), 전원부(431d) 및 가이드 홈(431e)을 포함한다.
- [0103] 본체부(431a)는 캐리어(431)의 기저부를 이루며, 철과 같은 자성체로 형성될 수 있다. 이와 같은 캐리어(431)의 본체부(431a)와 후술할 자기부상 베어링(미도시)과의 척력에 의하여 캐리어(431)가 가이드부(412)에 대해 일정 정도 이격된 상태를 유지할 수 있다.
- [0104] 본체부(431a)의 양측면에는 가이드 홈(431e)이 형성될 수 있으며, 이와 같은 가이드 홈(431e) 내에는 가이드부(412)의 가이드 돌기(412e)가 수용될 수 있다.
- [0105] 본체부(431a)의 진행방향의 중심선을 따라 마그네틱 레일(431b)이 형성될 수 있다. 본체부(431a)의 마그네틱 레일(431b)과 후술할 코일(411)이 결합하여 리니어 모터를 구성할 수 있으며, 이와 같은 리니어 모터에 의하여 캐리어(431)가 A방향으로 이송될 수 있는 것이다.
- [0106] 본체부(431a)에서 마그네틱 레일(431b)의 일 측에는 CPS 모듈(431c) 및 전원부(431d)가 각각 형성될 수 있다. 전원부(431d)는 정전 척(432)이 기관(600)을 척킹(chucking)하고 이를 유지할 수 있도록 전원을 제공하기 위한 일종의 충전용 배터리이며, CPS 모듈(431c)은 전원부(431d)를 충전하기 위한 무선 충전 모듈이다.
- [0107] 상세히, 후술할 제2 이송부(420)에 형성된 차징 트랙(charging track)(423)은 인버터(inverter)(미도시)와 연결되어, 캐리어(431)가 제2 이송부(420) 내에서 이송될 때, 차징 트랙(charging track)(423)과 CPS 모듈(431c) 사이에 자기장이 형성되어 CPS 모듈(431c)에 전력을 공급한다. 그리고, CPS 모듈(431c)에 공급된 전력은 전원부(431d)를 충전하게 되는 것이다.

- [0108] 한편, 정전척(Electro Static Chuck, 432)은 세라믹으로 구비된 본체의 내부에 전원이 인가되는 전극이 매립된 것으로, 이 전극에 고전압이 인가됨으로써 본체의 표면에 기관(600)을 부착시키는 것이다.
- [0109] 다음으로, 이동부(430)의 구동에 대해 상세히 설명한다.
- [0110] 본체부(431a)의 마그네틱 레일(431b)과 코일(411)이 결합하여 구동부를 구성할 수 있다. 여기서, 구동부는 리니어 모터(Linear Motor)일 수 있다. 리니어 모터는 종래의 미끄럼 안내 시스템에 비하여 마찰 계수가 작고 위치 오차가 거의 발생하지 않아 위치 결정도가 매우 높은 장치이다. 상술한 바와 같이, 리니어 모터는 코일(411)과 마그네틱 레일(431b)로 이루어질 수 있으며, 마그네틱 레일(431b)이 캐리어(431) 상에 일렬로 배치되고, 코일(411)은 마그네틱 레일(431b)과 마주보도록 챔버(101) 내의 일 측에 다수 개가 일정 간격으로 배치될 수 있다. 이와 같이 이동 물체인 캐리어(431)에 코일(411)이 아닌 마그네틱 레일(431b)이 배치되므로 캐리어(431)에 전원을 인가하지 않아도 캐리어(431)의 구동이 가능해질 수 있다. 여기서, 코일(411)은 ATM 상자(atmosphere box) 내에 형성되어 대기 상태에 설치되고, 마그네틱 레일(431b)은 캐리어(431)에 부착되어 진공인 챔버(101) 내에서 캐리어(431)가 주행할 수 있게 되는 것이다.
- [0111] 다음으로, 제1 이송부(410) 및 이동부(430)에 대해 상세히 설명한다.
- [0112] 도 4를 참조하면, 제1 이송부(410)는 기관(600)을 고정하고 있는 정전 척(432) 및 이를 이송하는 캐리어(431)를 이동시키는 역할을 수행한다. 여기서, 제1 이송부(410)는 코일(411), 가이드부(412), 상면 자기부상 베어링(미도시), 측면 자기부상 베어링(미도시), 갭 센서(미도시)를 포함한다.
- [0113] 코일(411)과 가이드부(412)는 각각 상부하우징(104)의 내부면에 형성되며, 이중 코일(411)은 상부하우징(104)의 상측 내부면에 형성되고, 가이드부(412)는 상부하우징(104)의 양측 내부면에 형성된다.
- [0114] 가이드부(412)는 캐리어(431)가 일 방향으로 이동되도록 가이드하는 역할을 수행한다. 이때, 가이드부(412)는 증착부(100)를 관통하도록 형성된다.
- [0115] 측면 자기부상 베어링(미도시)은 캐리어(431)의 양 측면에 대응되도록 가이드부(412) 내에 각각 배치된다. 측면 자기부상 베어링(미도시)은 캐리어(431)와 가이드부(412) 사이의 간격을 발생시켜, 캐리어(431)가 이동할 때 가이드부(412)와 접촉되지 않고 비접촉 방식으로 가이드부(412)를 따라 이동하도록 하는 역할을 한다. 즉, 좌측의 측면 자기부상 베어링(미도시)과 자성체인 캐리어(431) 사이에 발생하는 척력과, 우측의 측면 자기부상 베어링(미도시)과 자성체인 캐리어(431) 사이에 발생하는 척력이 서로 평형을 이루면서 캐리어(431)와 가이드부(412) 사이의 간격을 발생시키는 동시에 그 간격을 일정하게 유지하는 것이다.
- [0116] 한편, 상부 자기부상 베어링(미도시)은 캐리어(431)의 상부에 위치하도록 가이드부(412) 내에 각각 배치된다. 상부 자기부상 베어링(미도시)은 캐리어(431)가 가이드부(412)에 접촉하지 않고 이들과 일정한 간격을 유지하면서 가이드부(412)를 따라 이동하도록 하는 역할을 한다. 즉, 상부 자기부상 베어링(미도시)과 자성체인 캐리어(431) 사이에 발생하는 척력과 중력이 서로 평형을 이루면서 캐리어(431)와 가이드부(412) 사이의 간격을 발생시키는 동시에 그 간격을 일정하게 유지하는 것이다.
- [0117] 가이드부(412)는 갭 센서(미도시)를 더 구비할 수 있다. 갭 센서(미도시)는 캐리어(431)와 가이드부(412) 사이의 간격을 측정할 수 있다. 또한, 측면 자기부상 베어링(미도시)의 일 측에도 갭 센서(미도시)가 배치될 수 있다. 측면 자기부상 베어링(미도시)에 배치된 갭 센서(미도시)는 캐리어(431)의 측면과 측면 자기부상 베어링(미도시) 사이의 간격을 측정할 수 있다.
- [0118] 갭 센서(미도시)에 의해 측정된 값에 따라 자기부상 베어링(미도시)의 자기력이 변경되어 캐리어(431)와 가이드부(412) 사이의 간격이 실시간으로 조절될 수 있다. 즉, 자기부상 베어링(미도시)과 갭 센서(미도시)를 이용한 피드백 제어에 의해 캐리어(431)의 정밀 이동이 가능하다.
- [0119] 다음으로, 제2 이송부(420) 및 이동부(430)에 대해 상세히 설명한다.
- [0120] 다시 도 4를 참조하면, 제2 이송부(420)는 언로딩부(300)에서 기관이 분리되고 난 이후의 정전 척(432) 및 이를 이송하는 캐리어(431)를 다시 로딩부(200)로 이동시키는 역할을 수행한다. 여기서, 제2 이송부(420)는 코일(421), 롤러 가이드(422), 차징 트랙(charging track)(423)을 포함한다.
- [0121] 상세히, 코일(421), 롤러 가이드(422) 및 차징 트랙(423)은 각각 하부하우징(103)의 내부면에 형성되며, 이중 코일(421)과 차징 트랙(423)은 하부하우징(103)의 상측 내부면에 형성되고, 롤러 가이드(422)는 하부하우징(103)의 양측 내부면에 형성된다. 여기서, 코일(421)은 제1 이송부(410)의 코일(411)과 마찬가지로 ATM 상자

(atmosphere box) 내에 형성될 수 있다.

- [0122] 한편, 제1 이송부(410)와 마찬가지로 제2 이송부(420) 역시 코일(421)을 구비하며, 캐리어(431)의 본체부(431a)의 마그네틱 레일(431b)과 코일(421)이 결합하여 구동부를 구성할 수 있으며, 여기서 구동부는 리니어 모터(Linear Motor)일 수 있다. 이와 같은 리니어 모터(Linear Motor)에 의해서 캐리어(431)가 도 3의 A방향의 반대 방향을 따라 이동할 수 있다.
- [0123] 한편, 롤러 가이드(422)는 캐리어(431)가 일 방향으로 이동되도록 가이드하는 역할을 수행한다. 이때, 롤러 가이드(422)는 증착부(100)를 관통하여 형성된다.
- [0124] 결과적으로, 제2 이송부(420)는 기관에 유기물을 증착하는 단계가 아닌, 비어있는 캐리어(431)를 회송하는 단계이기 때문에, 제1 이송부(410)에 비해 위치 정밀도가 크게 요구되지 아니한다. 따라서, 높은 위치 정밀도가 요구되는 제1 이송부(410)에는 자기 부상을 적용하여 위치 정밀도를 확보하고, 상대적으로 낮은 위치 정밀도가 요구되는 제2 이송부(420)에는 종래의 롤러 방식을 적용하여 제조 단가를 낮추고 유기층 증착 장치의 구성을 간결하게 하는 것이다. 물론, 도면에는 도시되지 않았지만, 제2 이송부(420)에도 제1 이송부(410)와 마찬가지로 자기 부상을 적용하는 것도 가능하다 할 것이다.
- [0125] 한편, 본 발명의 일 실시예에 따른 유기층 증착 장치(1)의 유기층 증착 어셈블리(100-1)는 얼라인(align)을 위한 카메라(170) 및 센서(180)를 더 구비할 수 있다. 상세히, 카메라(170)는 패터닝 슬릿 시트(130)의 프레임(135)에 형성된 제 1마크(미도시)와 기관(600)에 형성된 제2 마크(미도시)를 실시간으로 얼라인할 수 있다. 여기서, 카메라(170)는 증착이 진행중인 진공 챔버(101) 내에서 원활한 시야 확보를 할 수 있도록 구비된다. 이를 위해, 카메라(170)는 카메라 수용부(171) 내에 형성되어 대기 상태에 설치될 수 있다.
- [0126] 한편, 본 발명에서는 기관(600)과 패터닝 슬릿 시트(130)가 일정 정도 이격되어 있는바, 하나의 카메라(170)를 이용하여, 서로 다른 위치에 있는 기관(600)까지의 거리와 패터닝 슬릿 시트(130)까지의 거리를 함께 측정하여야 한다. 이를 위해, 본 발명의 일 실시예에 따른 유기층 증착 장치(10)의 유기층 증착 어셈블리(100-1)는 센서(180)를 구비할 수 있다. 여기서, 센서(180)는 공초점 센서(Confocal sensor)일 수 있다. 공초점 센서는 고속으로 회전하는 스캐닝 미러(scanning mirror)를 이용하여 레이저 빔으로 측정 대상을 스캐닝하고 레이저 빔에 의해 발광된 형광 또는 반사광선을 이용하여 측정대상까지의 거리를 측정할 수 있다. 공초점 센서는 서로 다른 매질 사이의 경계면을 감지하여 거리를 측정할 수 있다.
- [0127] 이와 같이 카메라(170) 및 센서(180)를 구비하여, 실시간으로 기관(600)과 패터닝 슬릿 시트(130) 간의 간격을 측정하는 것이 가능해지고 따라서 실시간으로 기관(600)과 패터닝 슬릿 시트(130)를 얼라인 하는 것이 가능해짐으로써, 패턴의 위치 정밀도가 더욱 향상되는 효과를 얻을 수 있다.
- [0128] 도 5는 도 4의 증착부를 포함하는 유기층 증착 장치(10)를 개략적으로 도시한 시스템 구성의 평면도이고, 도 6은 도 5의 유기층 증착 장치(10)의 증착부(100)를 개략적으로 도시한 시스템 구성의 측면도이다.
- [0129] 도 5 및 도 6을 참조하면, 유기층 증착 장치(10)는 본 발명의 일 실시예에 따른 유기층 증착 어셈블리(100-n)(n은 1 이상의 자연수)를 포함하는 증착부(100)와, 로딩부(200), 언로딩부(300) 및 이송부(400)를 포함한다.
- [0130] 로딩부(200)는 제1 랙(Rack)(212)과, 도입실(214)과, 제1 반전실(218)과, 버퍼실(219)을 포함할 수 있다.
- [0131] 제1 랙(212)에는 증착이 이루어지기 전의 기관(600)이 다수 적재되어 있고, 도입실(214)에 구비된 도입로봇(미도시)은 제1 랙(212)로부터 기관(600)을 잡아 제2 이송부(420)로부터 이송되어 온 이동부(430)에 기관(600)을 얹은 후, 기관(600)이 부착된 이동부(430)를 제1 반전실(218)로 옮긴다.
- [0132] 도입실(214)에 인접하게는 제1 반전실(218)이 구비되며, 제1 반전실(218)에 위치한 제1 반전 로봇(미도시)이 이동부(430)를 반전시켜 이동부(430)를 증착부(100)의 제1 이송부(410)에 장착한다.
- [0133] 도 5에서 볼 때, 도입실(214)의 도입로봇(미도시)은 이동부(430)의 상면에 기관(600)을 얹게 되고, 이 상태에서 이동부(430)는 반전실(218)로 이송되며, 반전실(218)의 제1 반전 로봇(미도시)이 반전실(218)을 반전시킴에 따라 증착부(100)에서는 기관(600)이 아래를 향하도록 위치하게 된다.
- [0134] 언로딩부(300)의 구성은 위에서 설명한 로딩부(200)의 구성과 반대로 구성된다. 즉, 증착부(100)를 거친 기관(600) 및 이동부(430)를 제2 반전실(328)에서 제2 반전 로봇(미도시)이 반전시켜 반출실(324)로 이송하고, 반출로봇이 반출실(324)에서 기관(600) 및 이동부(430)를 꺼낸 다음, 기관(600)을 이동부(430)에서 분리하여 제2 랙(Rack)(322)에 적재한다. 기관(600)과 분리된 이동부(430)는 제2 이송부(420)를 통해 로딩부(200)로 회송된다.

- [0135] 그러나, 본 발명의 실시예들은 반드시 이에 한정되는 것은 아니며, 기관(600)이 이동부(430)에 최초 고정될 때부터 이동부(430)의 하면에 기관(600)을 고정시켜 그대로 증착부(100)로 이송시킬 수도 있다. 이 경우, 예컨대 제1 반전실(218)의 제1 반전 로봇(미도시)과 제2 반전실(328)의 제2 반전 로봇(미도시)은 필요없게 된다.
- [0136] 증착부(100)는 적어도 하나의 증착용 챔버(101)를 구비한다. 도 5 및 도 6를 참고하면, 상기 증착부(100)는 챔버(101)를 구비하며, 이 챔버(101) 내에 복수의 유기층 증착 어셈블리들(100-1)(100-2)...(100-n)이 배치된다. 상세히, 도 5를 참조하면, 상기 챔버(101) 내에 제1 유기층 증착 어셈블리(100-1), 제2 유기층 증착 어셈블리(100-2) ~ 제11 유기층 증착 어셈블리(100-11)의 열한 개의 유기층 증착 어셈블리들이 설치되어 있으나, 그 숫자는 증착 물질 및 증착 조건에 따라 가변 가능하다. 상기 챔버(101)는 증착이 진행되는 동안 진공으로 유지된다.
- [0137] 한편, 상기 기관(600)이 고정된 이동부(430)는 제1 이송부(410)에 의해 적어도 증착부(100)로, 바람직하게는 상기 로딩부(200), 증착부(100) 및 언로딩부(300)로 순차 이동되고, 상기 언로딩부(300)에서 기관(600)과 분리된 이동부(430)는 제2 이송부(420)에 의해 로딩부(200)로 환송된다.
- [0138] 상기 제1 이송부(410)는 상기 증착부(100)를 통과할 때에 상기 챔버(101)를 관통하도록 구비되고, 상기 제2 이송부(420)는 기관(600)이 분리된 이동부(430)를 이송하도록 구비된다.
- [0139] 여기서, 유기층 증착 장치(10)는 제1 이송부(410)와 제2 이송부(420)가 상하로 형성되어, 제1 이송부(410)를 통과하면서 증착을 마친 이동부(430)가 언로딩부(300)에서 기관(600)과 분리된 후, 그 하부에 형성된 제2 이송부(420)를 통해 로딩부(200)로 회송되도록 형성됨으로써, 공간 활용의 효율이 향상되는 효과를 얻을 수 있다.
- [0140] 한편, 도 5의 증착부(100)는 각 유기층 증착 어셈블리(100-n)(n은 1 이상의 자연수)의 일 측에 증착원 교체부(190)를 더 포함할 수 있다. 도면에는 자세히 도시되지 않았지만, 증착원 교체부(190)는 카세트 형식으로 형성되어, 각각의 유기층 증착 어셈블리(100-n(n은 1 이상의 자연수)로부터 외부로 인출되도록 형성될 수 있다. 따라서, 유기층 증착 어셈블리(100-n(n은 1 이상의 자연수)의 증착원(도 4의 참조부호 110 참조)의 교체가 용이해질 수 있다.
- [0141] 한편, 도 5에는 로딩부(200), 증착부(100), 언로딩부(300) 및 이송부(400)로 구성된 유기층 증착 장치를 구성하기 위한 일련의 세트(set)가 나란히 두 세트가 구비된 것으로 도시되어 있다. 즉, 도 5의 위쪽과 아래쪽에 총 두 개의 유기층 증착 장치(10)가 구비된 것으로 이해할 수 있다. 이 경우, 두 개의 유기층 증착 장치(10) 사이에는 패터닝 슬릿 시트 교체부(500)가 더 구비될 수 있다.
- [0142] 즉, 두 개의 유기층 증착 장치(10) 사이에 패터닝 슬릿 시트 교체부(500)를 구비하여, 두 개의 유기층 증착 장치(10)가 패터닝 슬릿 시트 교체부(500)를 공동으로 사용하도록 함으로써, 각각의 유기층 증착 장치(10)가 패터닝 슬릿 시트 교체부(500)를 구비하는 것에 비하여 공간 활용의 효율성을 향상시킬 수 있는 것이다.
- [0143] 도 7은 도 5의 유기층 증착 장치(10)를 이용하여 제조된 액티브 매트릭스형 유기 발광 디스플레이 장치의 단면을 도시한 것이다.
- [0144] 도 7을 참조하면, 상기 액티브 매트릭스형의 유기 발광 디스플레이 장치는 기관(600) 상에 형성된다. 상기 기관(600)은 투명한 소재, 예컨대 글래스재, 플라스틱재, 또는 금속재로 형성될 수 있다. 상기 기관(600)상에는 전체적으로 버퍼층과 같은 절연막(51)이 형성되어 있다.
- [0145] 상기 절연막(51) 상에는 도 7에서 볼 수 있는 바와 같은 TFT와, 유기 발광 소자(OLED)가 형성된다.
- [0146] 상기 절연막(51)의 윗면에는 소정 패턴으로 배열된 반도체 활성층(52)이 형성되어 있다. 상기 반도체 활성층(52)은 게이트 절연막(53)에 의하여 매립되어 있다. 상기 활성층(52)은 p형 또는 n형의 반도체로 구비될 수 있다.
- [0147] 상기 게이트 절연막(53)의 윗면에는 상기 활성층(52)과 대응되는 곳에 TFT의 게이트 전극(54)이 형성된다. 그리고, 상기 게이트 전극(54)을 덮도록 층간 절연막(55)이 형성된다. 상기 층간 절연막(55)이 형성된 다음에는 드라이 에칭 등의 식각 공정에 의하여 상기 게이트 절연막(53)과 층간 절연막(55)을 식각하여 콘택 홀을 형성시켜서, 상기 활성층(52)의 일부를 드러나게 한다.
- [0148] 그 다음으로, 상기 층간 절연막(55) 상에 소스/드레인 전극(56, 57)이 형성되는 데, 콘택 홀을 통해 노출된 활성층(52)에 접촉되도록 형성된다. 상기 소스/드레인 전극(56, 57)을 덮도록 보호막(58)이 형성되고, 식각 공정을 통하여 상기 드레인 전극(57)의 일부가 드러나도록 한다. 상기 보호막(58) 위로는 보호막(58)의 평탄화를 위

해 별도의 절연막(59)을 더 형성할 수도 있다.

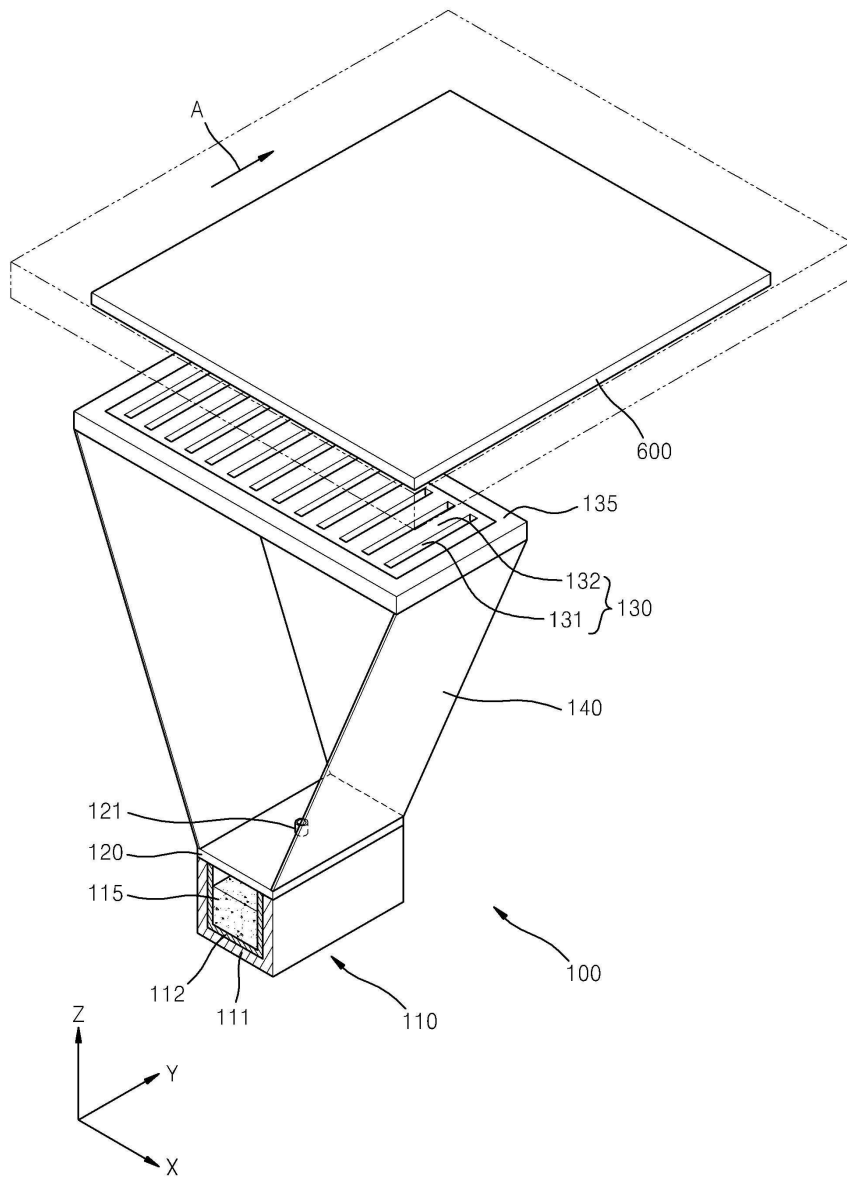
- [0149] 한편, 상기 유기 발광 소자(OLED)는 전류의 흐름에 따라 적, 녹, 청색의 빛을 발광하여 소정의 화상 정보를 표시하기 위한 것으로서, 상기 보호막(58) 상에 제1 전극(61)을 형성한다. 상기 제1 전극(61)은 TFT의 드레인 전극(57)과 전기적으로 연결된다.
- [0150] 그리고, 상기 제1 전극(61)을 덮도록 화소 정의막(60)이 형성된다. 이 화소 정의막(60)에 소정의 개구를 형성한 후, 이 개구로 한정된 영역 내에 발광층을 포함하는 유기층(62)을 형성한다. 그리고 유기층(62) 위로는 제2 전극(63)을 형성한다.
- [0151] 상기 화소 정의막(60)은 각 화소를 구획하는 것으로, 유기물로 형성되어, 제1 전극(61)이 형성되어 있는 기관의 표면, 특히, 절연막(59)의 표면을 평탄화한다.
- [0152] 상기 제1 전극(61)과 제2 전극(63)은 서로 절연되어 있으며, 발광층을 포함하는 유기층(62)에 서로 다른 극성의 전압을 가해 발광이 이뤄지도록 한다.
- [0153] 상기 발광층을 포함하는 유기층(62)은 저분자 또는 고분자 유기물이 사용될 수 있는 데, 저분자 유기물을 사용할 경우 정공 주입층(HIL: Hole Injection Layer), 정공 수송층(HTL: Hole Transport Layer), 발광층(EML: Emission Layer), 전자 수송층(ETL: Electron Transport Layer), 전자 주입층(EIL: Electron Injection Layer) 등이 단일 혹은 복합의 구조로 적층되어 형성될 수 있으며, 사용 가능한 유기 재료도 구리 프탈로시아닌(CuPc: copper phthalocyanine), N,N-디(나프탈렌-1-일)-N,N'-디페닐-벤지딘 (N,N'-Di(naphthalene-1-yl)-N,N'-diphenyl-benzidine: NPB), 트리스-8-하이드록시퀴놀린 알루미늄(tris-8-hydroxyquinoline aluminum)(Alq3) 등을 비롯해 다양하게 적용 가능하다.
- [0154] 여기서, 상기 발광층을 포함하는 유기층(62)은 도 5에 도시된 유기층 증착 장치(도 5의 참조부호 10 참조)에 의해서 증착될 수 있다. 즉, 증착 물질을 방사하는 증착원, 증착원의 일 측에 배치되며 복수 개의 증착원 노즐들이 형성되는 증착원 노즐부 및 증착원 노즐부와 대향되게 배치되고 복수 개의 패터닝 슬릿들이 형성되는 패터닝 슬릿 시트를 포함하는 유기층 증착 장치가, 피증착용 기관과 소정 정도 이격되도록 배치된 후, 유기층 증착 장치(도 5의 10 참조)와 기관(도 3의 600 참조) 중 어느 일 측이 타 측에 대하여 상대적으로 이동하면서, 유기층 증착 장치(도 5의 10 참조)에서 방사되는 증착 물질이 기관(도 3의 600 참조)상에 증착되는 것이다.
- [0155] 이러한 유기 발광막을 형성한 후에는 제2 전극(63)을 역시 동일한 증착 공정으로 형성할 수 있다.
- [0156] 한편, 상기 제1 전극(61)은 애노드 전극의 기능을 하고, 상기 제2 전극(63)은 캐소드 전극의 기능을 할 수 있는데, 물론, 이들 제1 전극(61)과 제2 전극(63)의 극성은 반대로 되어도 무방하다. 그리고, 제1 전극(61)은 각 화소의 영역에 대응되도록 패터닝될 수 있고, 제2 전극(63)은 모든 화소를 덮도록 형성될 수 있다.
- [0157] 상기 제1 전극(61)은 투명 전극 또는 반사형 전극으로 구비될 수 있는 데, 투명전극으로 사용될 때에는 ITO, IZO, ZnO, 또는 In2O3로 구비될 수 있고, 반사형 전극으로 사용될 때에는 Ag, Mg, Al, Pt, Pd, Au, Ni, Nd, Ir, Cr, 및 이들의 화합물 등으로 반사층을 형성한 후, 그 위에 ITO, IZO, ZnO, 또는 In2O3로 투명전극층을 형성할 수 있다. 이러한 제1 전극(61)은 스퍼터링 방법 등에 의해 성막된 후, 포토 리소그래피법 등에 의해 패터닝된다.
- [0158] 한편, 상기 제2 전극(63)도 투명 전극 또는 반사형 전극으로 구비될 수 있는 데, 투명전극으로 사용될 때에는 이 제2 전극(63)이 캐소드 전극으로 사용되므로, 일함수가 작은 금속 즉, Li, Ca, LiF/Ca, LiF/Al, Al, Ag, Mg, 및 이들의 화합물이 발광층을 포함하는 유기층(62)의 방향을 향하도록 증착한 후, 그 위에 ITO, IZO, ZnO, 또는 In2O3 등으로 보조 전극층이나 버스 전극 라인을 형성할 수 있다. 그리고, 반사형 전극으로 사용될 때에는 위 Li, Ca, LiF/Ca, LiF/Al, Al, Ag, Mg, 및 이들의 화합물을 전면 증착하여 형성한다. 이때, 증착은 전술한 발광층을 포함하는 유기층(62)의 경우와 마찬가지로의 방법으로 행할 수 있다.
- [0159] 본 발명은 이 외에도, 유기 TFT의 유기층 또는 무기막 등의 증착에도 사용할 수 있으며, 기타, 다양한 소재의 성막 공정에 적용 가능하다.
- [0160] 이와 같이 본 발명은 도면에 도시된 일 실시예를 참고로 하여 설명하였으나 이는 예시적인 것에 불과하며 당해 분야에서 통상의 지식을 가진 자라면 이로부터 다양한 변형 및 실시예의 변형이 가능하다는 점을 이해할 것이다. 따라서, 본 발명의 진정한 기술적 보호 범위는 첨부된 특허청구범위의 기술적 사상에 의하여 정해져야 할 것이다.

**부호의 설명**

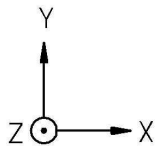
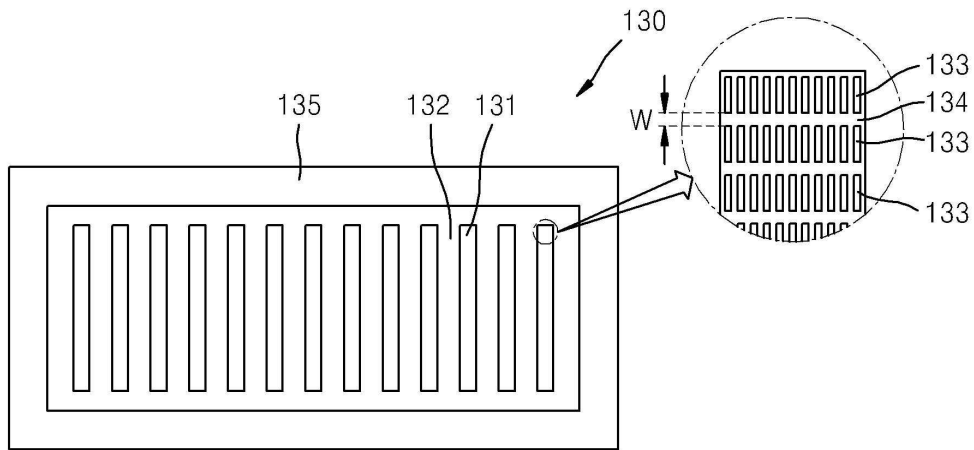
[0161]	10: 유기층 증착 장치	214: 도입실
	100: 유기층 증착 어셈블리	218: 제1 반전실
	101: 증착용 챔버	300: 인로딩부
	110: 증착원	322: 제2 랙
	111: 도가니	324: 반출실
	112: 히터	328: 제2 반전실
	115: 증착물질	400: 이송부
	120: 증착원 노즐부	410: 제1 이송부
	121: 증착원 노즐	411, 421: 코일
	130: 패터닝 슬릿 시트	412: 가이드부
	131: 패터닝 슬릿	420: 제2 이송부
	132: 스페이서	422: 롤러 가이드
	133: 개구부	423: 차징 트랙(charging track)
	134: 리브	430: 이동부
	135: 프레임	431: 캐리어
	140: 연결부재	431a: 본체부
	150: 제1 스테이지	431b: 마그네틱 레일
	160: 제2 스테이지	431c: CPS 모듈
	170: 촬영부재	431d: 전원부
	180: 센서	432: 정전척
	190: 증착원 교체부	500: 패터닝 슬릿 시트 교체부
	200: 로딩부	600: 기관
	212: 제1 랙	

도면

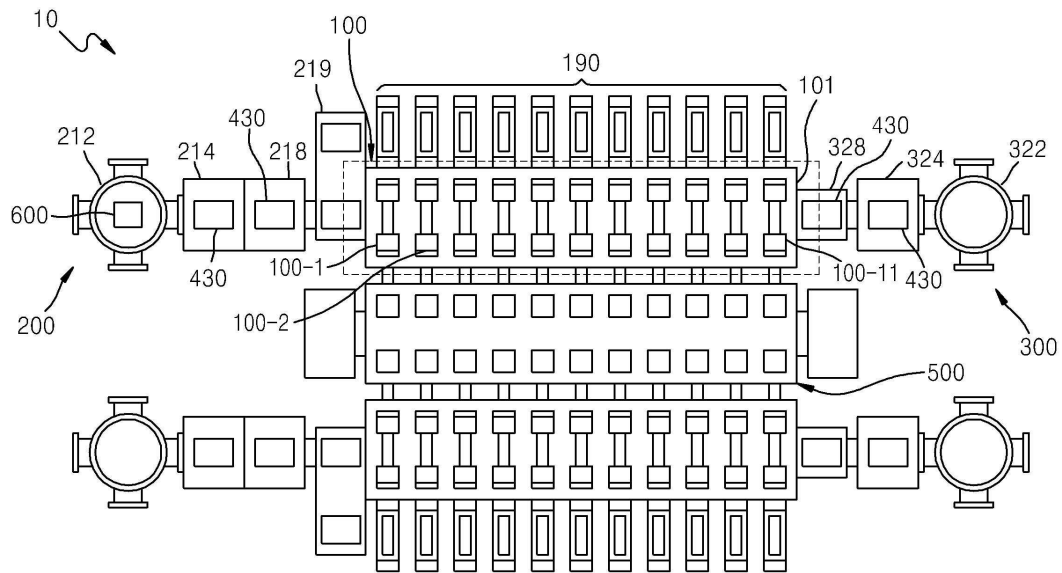
도면1



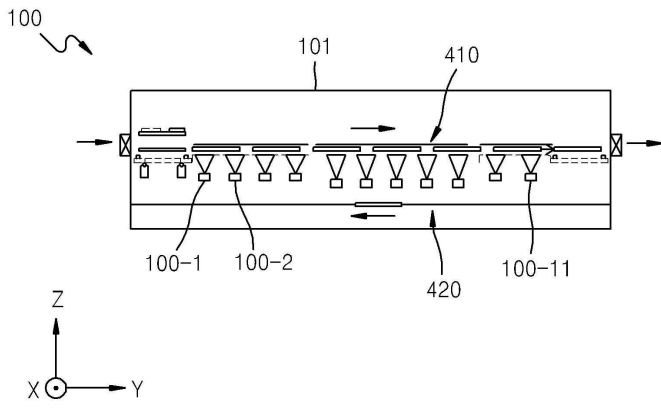
도면2



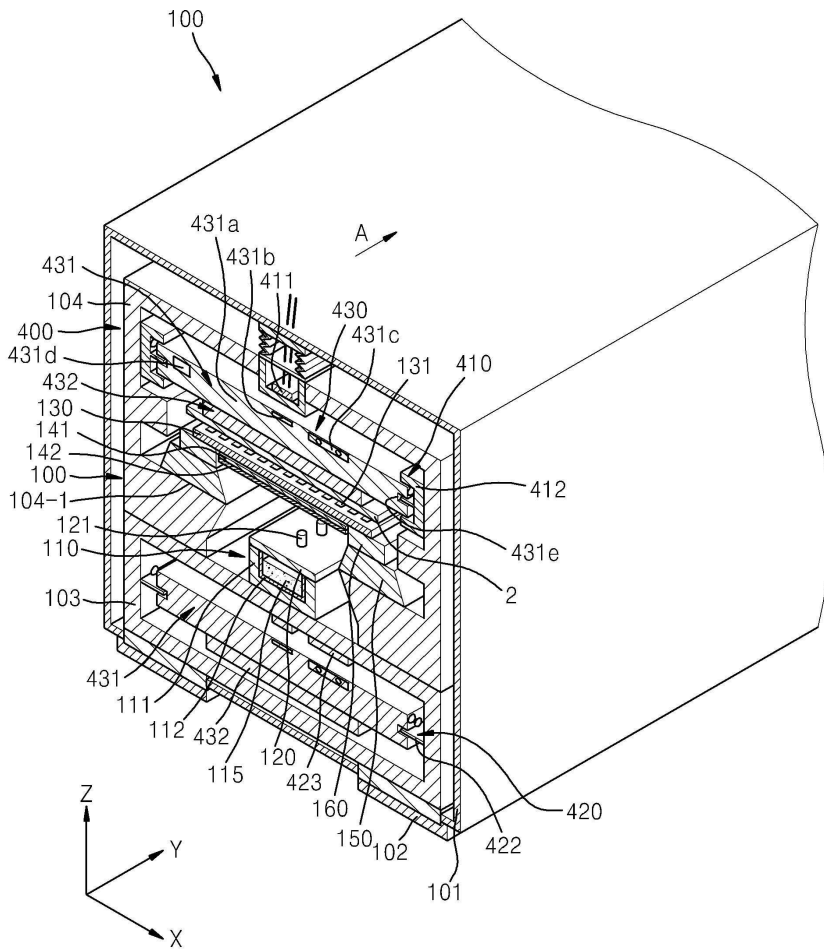
도면3



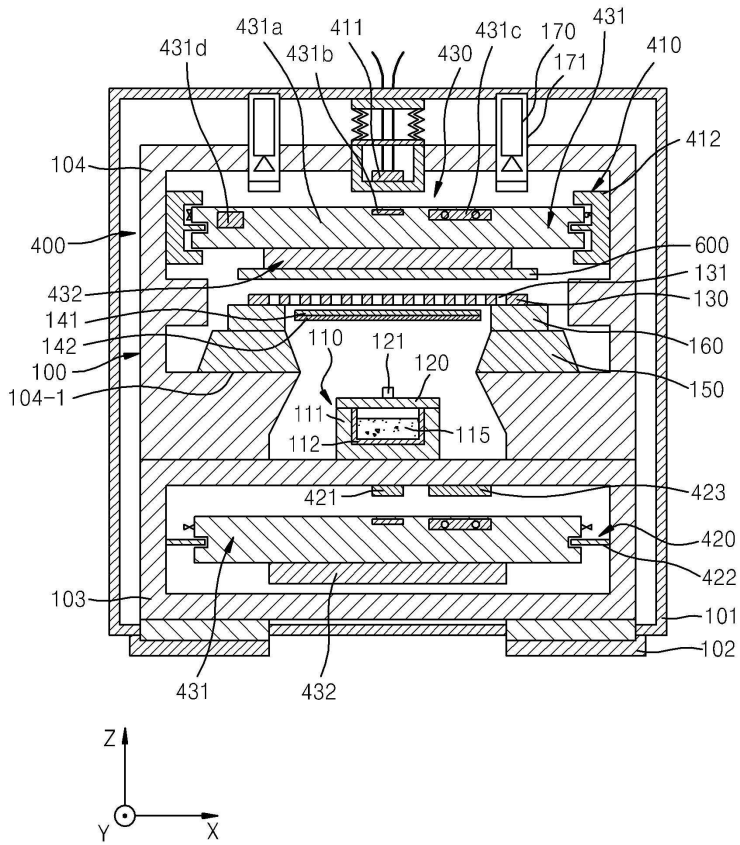
도면4



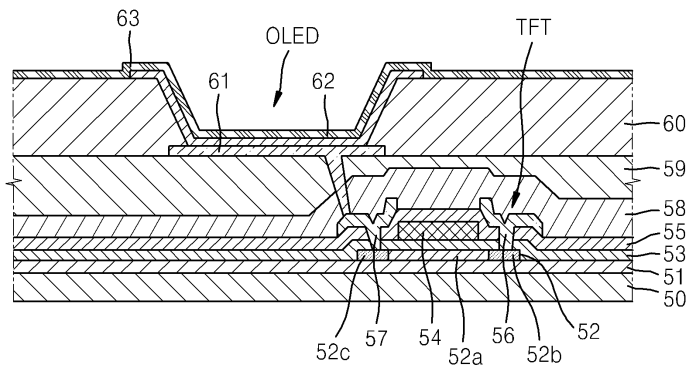
도면5



도면6



도면7



专利名称(译)	标题：有机层沉积组件，包括其的有机层沉积设备，以及使用其的有机发光显示器		
公开(公告)号	<a href="#">KR1020160071579A</a>	公开(公告)日	2016-06-22
申请号	KR1020140178702	申请日	2014-12-11
[标]申请(专利权)人(译)	三星显示有限公司		
申请(专利权)人(译)	三星显示器有限公司		
当前申请(专利权)人(译)	三星显示器有限公司		
[标]发明人	LEE DONG KYU 이동규 KIM MU HYUN 김무현 LEE BYUNG KOOK 이병국		
发明人	이동규 김무현 이병국		
IPC分类号	H01L51/56 H01L27/32		
CPC分类号	H01L51/56 H01L27/32 Y02E10/549		
外部链接	<a href="#">Espacenet</a>		

摘要(译)

关于本发明实施例中沉积材料沉积在基板上的有机层沉积组件，包括辐射沉积材料的蒸发源和图案化缝隙片，并且形成基板，使得有机层沉积组件和预定的轧被分离，并且为了能够在相对的基板上移动，在有机层沉积组件周围形成，并且从蒸发源辐射的沉积材料通过图案化缝隙片，并且在基板上形成图案，沉积材料是沉积和形成在多个开口部分和多个开口部分的开口部分之间的肋条，其中多个图案化缝隙穿过沉积材料，并且多个肋条的宽度公开了0.6mm至0.7mm的有机层沉积组件。形成多个沉积源喷嘴的图案化缝隙片布置在蒸发源的一侧并形成。

