

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第5881582号  
(P5881582)

(45) 発行日 平成28年3月9日(2016.3.9)

(24) 登録日 平成28年2月12日(2016.2.12)

(51) Int.Cl.	F 1	
<b>A 6 1 B</b> 8/00 (2006.01)	A 6 1 B	8/00
<b>H 0 4 R</b> 17/00 (2006.01)	H 0 4 R	17/00 3 3 2 A
<b>H 0 4 R</b> 31/00 (2006.01)	H 0 4 R	17/00 3 3 0 J
<b>G 0 1 N</b> 29/04 (2006.01)	H 0 4 R	31/00 3 3 0
<b>G 0 1 S</b> 7/521 (2006.01)	G 0 1 N	29/04

請求項の数 2 (全 11 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号	特願2012-244343 (P2012-244343)	(73) 特許権者	306037311
(22) 出願日	平成24年11月6日(2012.11.6)		富士フイルム株式会社
(65) 公開番号	特開2013-176537 (P2013-176537A)		東京都港区西麻布2丁目26番30号
(43) 公開日	平成25年9月9日(2013.9.9)	(74) 代理人	100080159
審査請求日	平成26年4月8日(2014.4.8)		弁理士 渡辺 望稔
(31) 優先権主張番号	特願2012-23924 (P2012-23924)	(74) 代理人	100090217
(32) 優先日	平成24年2月7日(2012.2.7)		弁理士 三和 晴子
(33) 優先権主張国	日本国(JP)	(74) 代理人	100152984
前置審査			弁理士 伊東 秀明
		(74) 代理人	100148080
			弁理士 三橋 史生
		(72) 発明者	和田 隆垂
			神奈川県足柄上郡開成町宮台798番地
			富士フイルム株式会社内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 超音波探触子の製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

バックング材の表面上に前記バックング材にわたって延在する無機圧電素子層を接合し、  
前記無機圧電素子層の上に前記無機圧電素子層にわたって延在する音響整合層を接合し、  
前記音響整合層の上に前記音響整合層にわたって延在する有機層を接合すると共に前記有機層の全面上に導電層を形成し、  
前記導電層から前記無機圧電素子層まで積層方向に任意のピッチでダイシングすることにより、複数の無機圧電素子を配列形成すると共に前記複数の無機圧電素子の上に第1の音響整合層、下側有機層および信号電極層の各断片を位置を合わせて順次重ねて形成し、  
前記信号電極層の上に前記信号電極層にわたって延在する上側有機層を接合すると共に前記上側有機層の全面上に接地電極層を形成することにより、前記信号電極層、前記上側有機層および前記接地電極層から構成される複数の有機圧電素子を配列形成することを特徴とする超音波探触子の製造方法。

【請求項2】

前記上側有機層と前記下側有機層は第2の音響整合層を構成し、前記上側有機層の厚さと前記下側有機層の厚さの和は、前記複数の無機圧電素子から送信される超音波に対して所望の音響整合が行われるような値に形成される請求項1に記載の超音波探触子の製造方法。

## 【発明の詳細な説明】

## 【技術分野】

## 【0001】

この発明は、超音波探触子の製造方法に係り、特に、複数の無機圧電素子と複数の有機圧電素子とが互いに積層形成された超音波探触子の製造方法に関する。

## 【背景技術】

## 【0002】

従来から、医療分野において、超音波画像を利用した超音波診断装置が実用化されている。一般に、この種の超音波診断装置は、超音波探触子から被検体内に向けて超音波ビームを送信し、被検体からの超音波エコーを超音波探触子で受信して、その受信信号を電気的に処理することにより超音波画像が生成される。

10

## 【0003】

近年、より正確な診断を行うために、被検体の非線形性により超音波波形が歪むことで発生する高調波成分を受信して映像化するハーモニックイメージングが主流となっている。また、近年、超音波を用いた新たな診断方法として、レーザーを生体に照射し、断熱膨張で発生する微弱で広帯域な弾性波を受信して映像化する、光音響イメージングが脚光を浴びつつある。

このハーモニックイメージングや光音響イメージングに適した超音波探触子として、例えば、特許文献1に開示されているように、チタン酸ジルコン酸鉛 ( $Pb(Zr, Ti)O_3$ ) 等の無機圧電体を用いた複数の無機圧電素子とポリフッ化ビニリデン (PVDF) 等の有機圧電体を用いた複数の有機圧電素子とを積層形成したものが提案されている。

20

無機圧電素子により高出力の超音波ビームを送信し、有機圧電素子により高調波の信号を高感度を受信することができる。また、無機圧電体素子により通常の超音波の受信信号を取得すると共に、有機圧電素子により光音響イメージングの広帯域な信号を高感度を受信することが出来る。

## 【先行技術文献】

## 【特許文献】

## 【0004】

【特許文献1】国際公開第2008/010509号

## 【発明の概要】

30

## 【発明が解決しようとする課題】

## 【0005】

ここで、複数の無機圧電素子から出力された超音波ビームは、有機圧電体を透過した後、超音波探触子から被検体内に送信されるため、有機圧電体の厚さは、超音波ビームの音響透過率が高まるように設計される。具体的には、有機圧電体は、複数の無機圧電素子から送信される基本波の波長に対して  $\lambda/4$  共振条件を満たす厚さの近傍に設計される。このため、有機圧電体は、厚みを自在に設計することができず、上記の共振条件を満たすためにある程度の厚みを備えて設計する必要がある。一方で、有機圧電体は比誘電率が小さいため、有機圧電素子を厚く形成すると電気容量が小さくなり、有機圧電素子で受信された超音波によって発生する受信信号を、回路上で効率良く取得することが困難であった。また、電気容量が小さいと熱ノイズが大きくなるため、取得された信号とのS/Nも不利になる傾向があった。

40

また、無機圧電素子に有機圧電体を積層する場合、互いの電極位置がビーム送信方向に対して一致していないと、フォーカスずれや受信効率の低下を招く。従って、無機圧電素子と積層された有機圧電素子の電極位置は、ビーム送信方向に対して出来る限り一致していることが望ましいが、従来の構成や製造方法では正確に一致させることは困難であった。

さらに、有機圧電体は温度上昇によって徐々に結晶化度が低下する為、キュリー点よりかなり低い温度に使用上限温度がある。例えば代表的なポリフッ化ビニリデン (PVDF) では使用上限温度は  $80^\circ C$  であり、ポリフッ化ビニリデン三フッ化エチレン共重合体 (

50

P(VDF-TrFE))では100である。従ってプロセス中に、この温度以上をかけると強誘電性が劣化し、脱分極される。強誘電性の劣化回復手段として再分極が有効な手段であるが、有機圧電体の抗電界( $E_c$ )は極めて大きく、400kV/cm~450kV/cm程度である。従って、一度脱分極された有機圧電体をデバイス上で再分極するのは極めて高い電圧を印加する必要があり、プロセス上困難である。以上のことから、無機圧電体に有機圧電体を積層する場合、なるべく低い温度プロセス、少ない熱履歴回数で作製する必要があるが、従来の構成や製造方法では殆ど熱履歴をかけないプロセスは困難であった。

#### 【0006】

この発明は、このような従来の問題点を解消するためになされたもので、複数の無機圧電素子から送信される超音波ビームに対して優れた音響透過率を有しながらも複数の有機圧電素子における受信信号の変換効率とS/Nを向上し、かつ、超音波を送受信する無機圧電素子の電極位置と超音波受信専用の有機圧電素子のビーム送信方向の位置を正確に合致させ、さらに、デバイス完成後にも有機圧電素子の特性を高く維持させることができる超音波探触子の製造方法を提供することを目的とする。

#### 【課題を解決するための手段】

#### 【0013】

この発明に係る超音波探触子の製造方法は、バッキング材の表面上に前記バッキング材にわたって延在する無機圧電素子層を接合し、前記無機圧電素子層の上に前記無機圧電素子層にわたって延在する音響整合層を接合し、前記音響整合層の上に前記音響整合層にわたって延在する有機層を接合すると共に前記有機層の全面上に導電層を形成し、前記導電層から前記無機圧電素子層まで積層方向に任意のピッチでダイシングすることにより、複数の無機圧電素子を配列形成すると共に前記複数の無機圧電素子の上に第1の音響整合層、下側有機層および信号電極層の各断片が位置を合わせて一括形成され、前記信号電極層の上に前記信号電極層にわたって延在する上側有機層を全面上に接地電極層を形成された後に接合することで、前記信号電極層、前記上側有機層および前記接地電極層から構成された有機圧電素子(シート)を配列形成するものである。

#### 【0014】

ここで、前記上側有機層と前記下側有機層は第2の音響整合層を構成し、前記上側有機層の厚さと前記下側有機層の厚さの和は、前記複数の無機圧電素子から送信される基本波の波長に対して $\lambda/4$ 共振条件を満たす値の近傍に形成されるのが好ましい。

#### 【発明の効果】

#### 【0015】

この発明によれば、第2の音響整合層が、複数の有機圧電素子を構成する上側有機層と、上側有機層と併せて複数の無機圧電素子に対する音響整合を行うための下側有機層とから構成されるので、複数の無機圧電素子から送信される超音波ビームに対して優れた音響透過率を有しながらも複数の有機圧電素子で発生する受信信号の取得効率を向上させ、かつ、S/Nを向上することが可能となる。

また、超音波を送受信する無機圧電素子の電極位置と超音波受信専用の有機圧電素子のビーム送信方向の位置を正確に合致させ、さらに、デバイス完成後にも有機圧電素子の特性を高く維持させることも可能となる。

#### 【図面の簡単な説明】

#### 【0016】

【図1】この発明の実施の形態に係る超音波探触子を示す部分斜視図である。

【図2】実施の形態に係る超音波探触子の構成を示す断面図である。

【図3】実施の形態に係る超音波探触子の製造方法を工程順に示す断面図である。

【図4】変形例に係る超音波探触子の構成を示す断面図である。

【図5】他の変形例に係る超音波探触子の構成を示す図である。

#### 【発明を実施するための形態】

#### 【0017】

10

20

30

40

50

以下、この発明の実施の形態を添付図面に基づいて説明する。

図1および図2に、この発明の実施の形態に係る超音波探触子の構成を示す。

バッキング材1の表面上に複数の無機圧電素子2がピッチPで配列形成されている。複数の無機圧電素子2は、互いに分離された複数の無機圧電体21を有し、それぞれの無機圧電体21の一方の面に信号電極層22が接合され、他方の面に接地電極層23が接合されている。すなわち、それぞれの無機圧電素子2は、専用の無機圧電体21と信号電極層22と接地電極層23から形成されている。

このような複数の無機圧電素子2の上に第1の音響整合層3が接合されている。第1の音響整合層3は、複数の断片に分断され、複数の無機圧電素子2と同じピッチPで配列されている。

#### 【0018】

なお、複数の無機圧電素子2を構成する各断片は、複数のサブダイスに分離して形成するのが好ましい。例えば、複数の無機圧電体21、信号電極層22および接地電極層23（複数の無機圧電素子2）の各層を構成する各断片、または、複数の無機圧電体21、信号電極層22、接地電極層23および第1の音響整合層3を構成する各断片をさらに複数の断片に分離するように、積層方向に向かって延びるサブダイス形成溝を形成することができる。また、複数の無機圧電体21、信号電極層22、接地電極層23、第1の音響整合層3および下側有機層42を構成する各断片をさらに複数の断片に分離するように、積層方向に向かって延びるサブダイス形成溝を形成することもできる。

この時、各無機圧電素子2に対し1本または2本のサブダイス形成溝を形成して、2つまたは3つのサブダイスを形成することが好ましい。このように、複数のサブダイスを形成することにより、複数の無機圧電素子2の圧電乗数を向上させ、超音波探触子の送受信感度を向上させることができる。

#### 【0019】

この第1の音響整合層3の上に第2の音響整合層4が接合されている。第2の音響整合層4は、上側有機層41と下側有機層42の2層を有する。

下側有機層42は、複数の断片に分断され、複数の無機圧電素子2と同じピッチPで第1の音響整合層3の上に配列されている。一方、上側有機層41は、シート状の形状を有し、複数の断片に分断されることなく、下側有機層42の全体にわたって延在している。上側有機層41の厚さと下側有機層42の厚さの和は、複数の無機圧電素子から送信される超音波に対して所望の音響整合が行われるような値に形成される。例えば、上側有機層41の厚さと下側有機層42の厚さの和が複数の無機圧電素子2から送信される超音波の基本波（無機圧電体21の最大感度の $-6\text{ dB}$ 帯域の中心周波数）の波長に対して $\lambda/4$ 共振条件を満たす厚さの近傍となるように形成することにより、上側有機層41と下側有機層42を併せた第2の音響整合層4が複数の無機圧電素子から送信される超音波に対して優れた音響透過率を有することができる。

#### 【0020】

さらに、上側有機層41は、複数の有機圧電素子5を構成する。すなわち、上側有機層41には、表面上にわたって延在する接地電極層43が接合されると共に、下側有機層42に対向する裏面上に複数の無機圧電素子2と同じピッチPで互いに分離された複数の信号電極層44が接合され、これにより上側有機層4が複数の有機圧電素子5の有機圧電体として機能する。このように配列形成されたそれぞれの有機圧電素子5は、専用の信号電極層44と、複数の有機圧電素子5に共通の上側有機層41および接地電極層43から構成される。このため、複数の有機圧電素子5の配列ピッチは、上側有機層41の裏面上に接合された複数の信号電極層44の配列ピッチのみにより決定され、複数の有機圧電素子5は複数の無機圧電素子2と同じピッチPで配列されることとなる。

#### 【0021】

また、複数の無機圧電素子2、第1の音響整合層3、第2の音響整合層4の下側有機層42および信号電極層44の各層において同じピッチPで分離された複数の断片は、それぞれの層の間で位置を合わせて積層方向に整列し、それぞれの列の間には充填剤が充填さ

10

20

30

40

50

れることにより、複数の無機圧電素子 2 から信号電極層 4 4 までの各層を構成する複数の断片を互いに分離する分離部 6 が形成されている。すなわち、分離部 6 は、それぞれ信号電極層 4 4 の表面上からバックング材 1 の表面上まで各層を貫通するように、積層方向に向かってそれぞれ同じピッチ P で平行に延びている。

さらに、複数の有機圧電素子 5 の上に保護層 7 を介して音響レンズ 8 が接合されている。

#### 【0022】

無機圧電素子 2 の無機圧電体 2 1 は、Pb系のペロブスカイト構造酸化物などの圧電体用の無機材料から形成されている。例えば、チタン酸ジルコン酸鉛 ( $Pb(Zr, Ti)O_3$ ) に代表される Pb系の圧電セラミック、または、マグネシウムニオブ酸・チタン酸鉛固溶体 (PMN-PT) および亜鉛ニオブ酸・チタン酸鉛固溶体 (PZN-PT) に代表されるリラクサ系の圧電単結晶から形成することができる。一方、有機圧電素子 5 の上側有機層 4 1 は、フッ化ビニリデン (VDF) 系材料などの圧電体用の有機材料から形成されている。例えば、ポリフッ化ビニリデン (PVDF) またはポリフッ化ビニリデン三フッ化エチレン共重合体 ( $P(VDF-TrFE)$ ) 等の高分子圧電素子から形成することができる。

#### 【0023】

バックング材 1 は、複数の無機圧電素子 2 を支持すると共に後方へ放出された超音波を吸収するもので、フェライトゴム等のゴム材から形成することができる。

第 1 の音響整合層 3 は、複数の無機圧電素子 2 からの超音波ビームを効率よく被検体内に入射させるためのもので、無機圧電素子 2 の音響インピーダンスと生体の音響インピーダンスの中間的な値の音響インピーダンスを有する材料から形成される。

第 2 の音響整合層 4 は、複数の無機圧電素子 2 からの超音波ビームを効率よく被検体内に入射させるためのもので、下側有機層 4 2 は、有機材料、または、有機材料と無機材料の複合材料から構成されている。例えば、下側有機層 4 2 は、上側有機層 4 1 において用いられた、ポリフッ化ビニリデン (PVDF) またはポリフッ化ビニリデン三フッ化エチレン共重合体 ( $P(VDF-TrFE)$ ) 等のフッ化ビニリデン (VDF) 系材料を含む有機材料から形成することができる。また、下側有機層 4 2 は、例えばエポキシ樹脂にジルコニア粒子を分散させた、有機材料と無機材料の複合材料から形成することもできる。

なお、上側有機層 4 1 と下側有機層 4 2 は、互いに同じまたは近い音響インピーダンスを有する材料で形成されるのが好ましく、例えば互いの音響インピーダンスが  $\pm 10\%$  の範囲内のものであれば超音波の音響整合に影響を与えずに第 2 の音響整合層 4 を構成することができる。さらに、下側有機層 4 2 は、上側有機層 4 1 より大きな音響インピーダンスを有し、且つ、第 1 の音響整合層 3 より小さな音響インピーダンスを有する材料で形成することもできる。

#### 【0024】

分離部 6 を形成する充填剤は、隣り合う断片の位置および姿勢を固定するためのもので、例えばエポキシ樹脂などから形成される。

保護層 7 は、有機圧電素子 5 の接地電極層 4 3 を保護するもので、例えばポリフッ化ビニリデン (PVDF) により形成される。なお、接地電極層 4 3 の保護に支障がなければ、保護層 7 を除いて形成し、複数の有機圧電素子 5 の上に音響レンズ 8 を直接接合することもできる。

音響レンズ 8 は、屈折を利用して超音波ビームを絞り、エレベーション方向の分解能を向上させるもので、シリコンゴム等から形成されている。

#### 【0025】

次に、この実施の形態の動作について説明する。

動作時には、例えば、複数の無機圧電素子 2 が超音波の送信専用の振動子として、複数の有機圧電素子 5 が超音波の受信専用の振動子として使用される。

複数の無機圧電素子 2 の信号電極層 2 2 と接地電極層 2 3 の間にそれぞれパルス状または連続波の電圧を印加すると、それぞれの無機圧電素子 2 の無機圧電体 2 1 が伸縮してパ

10

20

30

40

50

ルス状または連続波の超音波が発生する。これらの超音波は、第1の音響整合層3、第2の音響整合層4、保護層7および音響レンズ8を介して被検体内に入射し、互いに合成され、超音波ビームを形成して被検体内を伝搬する。

【0026】

続いて、被検体内を伝搬して反射された超音波エコーが、音響レンズ8および保護層7を介してそれぞれの有機圧電素子5に入射されると、上側有機層41が超音波の高調波成分に高感度に応答して伸縮し、信号電極層44と接地電極層43の間に電気信号が発生して、受信信号として出力される。

このようにして、複数の有機圧電素子5から出力された受信信号に基づいて、高調波画像を生成することができる。ここで、複数の無機圧電素子2と複数の有機圧電素子5は、積層方向に互いに位置合わせして同じピッチPで配列形成されているため、超音波ビームの送信位置と同じ配列位置で被検体からの超音波エコーを受信することができ、高精度に高調波画像を生成することができる。

10

【0027】

また、複数の無機圧電素子2を超音波の送受信兼用の振動子として使用することもできる。この場合、音響レンズ8および保護層7を介して有機圧電素子5で受信された超音波エコーが、さらに第2の音響整合層4および第1の音響整合層3を介してそれぞれの無機圧電素子2に入射し、無機圧電体21が主に超音波の基本波成分に応答して伸縮し、信号電極層22と接地電極層23の間に電気信号を発生する。

このようにして複数の無機圧電素子2から得られた基本波成分に対応する受信信号と、有機圧電素子5から得られた高調波成分に対応する受信信号とに基づいて、基本波成分と高調波成分を複合したコンパウンド画像を生成することができる。

20

【0028】

このときも、複数の無機圧電素子2と複数の有機圧電素子5が、積層方向に互いに位置合わせして同じピッチPで配列形成されているため、超音波エコーの基本波成分と高調波成分を同じ配列位置で受信することができ、基本波成分と高調波成分を高精度に複合したコンパウンド画像を生成することができる。

【0029】

このような超音波探触子は、次のようにして製造することができる。

まず、図3(A)に示されるように、バッキング材1の表面全域にわたって延びる無機圧電素子層91aを接着剤等によりバッキング材1の表面上に接合する。この無機圧電素子層91aは、バッキング材1の全面にわたって延びる無機圧電体層91の両面に、全面にわたってそれぞれ導電層92および93が形成されたものである。

30

次に、図3(B)に示されるように、無機圧電素子層91aの全域にわたって延びる音響整合層94を、例えば80～100の温度で導電層93の上に接合する。この時、複数の無機圧電体21にサブダイスを形成する場合には、無機圧電素子層91a、または、無機圧電素子層91aから音響整合層94の各層を積層方向にダイシングすることにより、サブダイス形成溝を形成することができる。

そして、図3(C)に示されるように、音響整合層94の上に有機層95が接合される。この有機層95は、音響整合層94の全面にわたって延びるだけの大きさを有し、音響整合層94に対向する面とは反対側の表面には全面にわたって導電層96が予め形成されている。

40

【0030】

続いて、図3(D)に示されるように、導電層96、有機層95、音響整合層94および無機圧電素子層91aの各層をピッチPでダイシングすることにより、各層を複数の断片に分離する。この時、ダイシングは、導電層96から無機圧電素子層91aまでの各層を完全に分断するように行われるため、分断された各層のそれぞれの断片は積層方向に位置を合わせて整列される。これにより、バッキング材1の表面上には配列ピッチPで配列された複数の無機圧電素子2が形成され、それぞれの無機圧電素子2の上には第1の音響整合層3、下側有機層42および信号電極層44の各断片が位置を合わせて順次重なるよ

50

うに形成される。また、各層の複数の断片がピッチPで積層方向に整列されたそれぞれの列の間には、ダイシングにより各層を積層方向に貫通した平板状の複数の溝97が形成される。

このように、導電層96から無機圧電素子層91aまでの各層をピッチPでダイシングすることにより、各層が簡便に複数の断片に分離されると共に分離された各層のそれぞれの断片を積層方向に位置合わせすることができる。そして、複数の有機圧電素子5の信号電極層44と、複数の無機圧電素子2の信号電極層22および接地電極層23とを互いに正確に位置合わせすることができる。

#### 【0031】

次に、ダイシングにより形成された複数の溝97の内部に充填剤を充填して、図3(E)に示されるように、各層の複数の断片の位置および姿勢を固定する分離部6を形成した後、複数の信号電極層44の上に上側有機層41を、例えば80程度の温度で圧着させる。上側有機層41は、複数の信号電極層44の全体にわたって延びるだけの大きさを有し、複数の信号電極層44に対向する面とは反対側の表面には全面にわたって接地電極層43が予め形成されている。

#### 【0032】

ここで、上側有機層41は、複数の無機圧電素子2から送信される超音波を音響整合するための第2の音響整合層4の一部を構成しているが、上側有機層41と下側有機層42を併せた厚さが、複数の無機圧電素子2から送信される超音波に対して所望の音響整合が行われるような値に形成されていればよく、上側有機層41のみに着目すると、音響整合に制限されることなく上側有機層41を薄く形成して有機圧電素子5の電気容量を高めることができる。すなわち、有機圧電素子5で受信される超音波エコーが受信信号に効率よく変換されるような電気容量を有する所望の厚さで上側有機層41を形成し、この上側有機層41の厚さに下側有機層42の厚さを加算することにより、上側有機層41と下側有機層42を併せた厚みが複数の無機圧電素子2から送信される超音波に対して音響整合が行われる範囲に収まるように形成する。このように、上側有機層41が下側有機層42より薄く形成されることにより、第2の音響整合層4が複数の無機圧電素子2から送信される超音波に対して音響整合が行われる範囲内で形成されながらも複数の有機圧電素子5を薄く形成することができる。なお、上側有機層41の厚さと下側有機層42の厚さの和は、複数の無機圧電素子2から送信される基本波の波長に対して $\lambda/4$ 共振条件を満たす値の近傍に形成されるのが好ましい。

#### 【0033】

また、上側有機層41は、温度上昇によって徐々に結晶化度が低下する為、キュリー点よりかなり低い温度に使用上限温度がある。例えば音響整合層94などの各層を積層する際に使用される80~100の高い温度を与えると容易に脱分極されてしまうが、上側有機層41は保護層7および音響レンズ8を除くその他の層が積層された後に積層される。このため、上側有機層41は、その他の層を積層する際または充填剤が溝97に充填される際の高い温度に曝されることがなく、脱分極するのを抑制することができる。

さらに、上側有機層41の下側に積層された各層、すなわち信号電極層22、無機圧電体21、接地電極層23、第1の音響整合層3、下側有機層42および信号電極層44を順次接着するまでの間は、上側有機層41が存在しないため、これらの層を互いに高温で接着して高い接着力で積層させることができる。

このようにして複数の信号電極層44の上に上側有機層41が積層された後、複数の有機圧電素子5の接地電極層43の上に保護層7を介して音響レンズ8を接合することにより、図1および図2に示した超音波探触子が製造される。

#### 【0034】

例えば、複数の無機圧電素子2から送信される超音波の周波数が7MHz程度、第1の音響整合層3の音響インピーダンスが約 $8.9 \text{ Mrayl} (\text{kg/m}^2 \text{ s})$ 、および第2の音響整合層4の音響インピーダンスが約 $4.0 \text{ Mrayl}$ のリニアプローブを作成する場合には、無機圧電体21としてチタン酸ジルコン酸鉛( $\text{Pb}(\text{Zr}, \text{Ti})\text{O}_3$ )を使

10

20

30

40

50

用して、この厚みを190 μm程度に形成し、第1の音響整合層3の厚みを80 μm程度に形成することができる。そして、下側有機層42および上側有機層41としてそれぞれPVD Fを使用し、下側有機層42の厚みを60 μm程度、上側有機層41の厚みを20 μm程度に形成し、第2の音響整合層4全体としての厚みを80 μm程度とすることにより、第2の音響整合層4が複数の無機圧電素子2に対する共振条件を満たしながらも複数の有機圧電素子5を所望の厚さで形成することができる。

#### 【0035】

また、第2の音響整合層4の下側有機層42を有機材料と無機材料の複合材料から構成する場合には、例えば、上側有機層41をポリフッ化ビニリデン三フッ化エチレン共重合体(P(VDF-TrFE))で構成すると共にその厚みを10 μm程度に形成し、下側有機層42は音響インピーダンスが約5~6 Mraylになるようにジルコニア粒子をエポキシ樹脂に分散させたものを用いて70 μm程度の厚みに形成する。そして、第1の音響整合層3は、音響インピーダンスが約8 Mraylになるように、ジルコニア粒子をエポキシ樹脂に分散させたものを用いて100 μm程度の厚みに形成する。このように第1の音響整合層3および第2の音響整合層4を構成することにより、第2の音響整合層4が複数の無機圧電素子2に対する共振条件を満たしながらも複数の有機圧電素子5を所望の厚さで形成することができる。

#### 【0036】

このように、第2の音響整合層4を上側有機層41と下側有機層42の2層構造とし、複数の有機圧電素子5を構成する上側有機層41を所望の厚さで形成すると共に上側有機層41と下側有機層42を併せた厚みが共振条件を満たすように第2の音響整合層4を形成することにより、複数の無機圧電素子から送信される超音波ビームに対して優れた音響透過率を保ちながらも複数の有機圧電素子5における受信信号の取得効率を向上させることができる。

また、複数の無機圧電素子2と複数の有機圧電素子5が互いに位置を合わせて配列されているため、高精度な高調波画像およびコンパウンド画像を生成することができる。

さらに、超音波探触子を製造する際に有機圧電素子5の有機圧電体として機能する上側有機層41を高温に曝すことが少ないため、上側有機層41が脱分極するのを抑制することができる。

#### 【0037】

なお、図4に示されるように、それぞれの無機圧電素子2の信号線電極層22に無機圧電素子用A/Dコンバータ9を接続し、それぞれの有機圧電素子5の信号線電極層44に有機圧電素子用アンプ10および有機圧電素子用A/Dコンバータ11を順次接続することができる。

ここで、複数の有機圧電素子5の電気容量は、上記のように有機圧電体の厚さを小さく設定することで高めることはできるが、それだけでは、まだ十分な強度を有する受信信号を得ることが難しく、有機圧電素子用アンプ10により増幅する必要がある。このとき、有機圧電素子5から有機圧電素子用アンプ10に伝送される間に受信信号が減衰するのを防ぐために、有機圧電素子用アンプ10を有機圧電素子5の信号線電極層44の近傍に接続または直結させるのが好ましい。

また、超音波プローブ内にマルチプレクサを配置することで超音波プローブから引き出される信号線の本数を減少させることができる。例えば、無機圧電素子用A/Dコンバータ9および有機圧電素子用A/Dコンバータ11の後段にマルチプレクサを配置し、無機圧電素子用A/Dコンバータ9と有機圧電素子用A/Dコンバータ11から引き出された2本の信号線を1本にまとめることができる。

#### 【0038】

また、表面上に導電層96が予め形成された下側有機層95を第1の音響整合層94の上に積層したが、これに限るものではなく、第1の音響整合層94の上に下側有機層95を積層し、その後、下側有機層95の表面上に導電層96を形成してもよい。

同様に、表面上に接地電極層43が予め形成された上側有機層41を複数の信号電極層

10

20

30

40

50

44の上に接合したが、複数の信号電極層42の上に上側有機層41を接合した後、上側有機層41の表面上に接地電極層43を形成してもよい。

【0039】

また、上記の実施の形態では、複数の無機圧電素子2で発生させた超音波を被検体に向けて送信すると共に被検体内で反射された超音波エコーが複数の無機圧電素子2または複数の有機圧電素子5で受信されたが、図5に示すように、被検体に向けて照射光Lを照射する光照射部31を新たに設けることにより、光照射部31から被検体に向けて照射光Lを照射すると共に照射光Lの照射により被検体から誘発された光音響波U(超音波)を例えば複数の有機圧電素子5で受信することができる。これにより、光音響効果を利用して被検体内を画像化する、いわゆる光音響イメージング(PAI: Photoacoustic Imaging)を行うことができる。

10

光照射部31は、互いに異なる波長を有する複数の照射光Lを被検体に向けて順次照射するもので、半導体レーザ(LD)、発光ダイオード(LED)、固体レーザ、ガスレーザ等から構成することができる。光照射部31は、例えば、パルスレーザ光を照射光Lとして用い、パルス毎に順次波長を切り換えながら被検体に向けてパルスレーザ光を照射する。

【0040】

光音響イメージングを行う際には、光照射部31から被検体に向けて照射光Lが照射され、その照射された照射光Lが被検体内の所定の生体組織Vに照射されると、生体組織Vは照射光Lの光エネルギーを吸収することにより弾性波である光音響波U(超音波)を放出する。

20

例えば、光照射部31から約750nmの波長を有する照射光Lと、約800nmの波長を有する照射光Lを順次被検体に照射する。ここで、ヒトの動脈に多く含まれる酸素化ヘモグロビン(酸素と結合したヘモグロビン:oxy-Hb)は、波長800nmの照射光Lよりも波長750nmの照射光Lに対して、高い分子吸収係数を有する。一方、静脈に多く含まれる脱酸素化ヘモグロビン(酸素と結合していないヘモグロビンdeoxy-Hb)は、波長800nmの照射光Lよりも波長750nmの照射光Lに対して、低い分子吸収係数を有する。このため、動脈および静脈に波長800nmの照射光Lおよび波長750nmの照射光Lをそれぞれ照射すると、動脈および静脈の分子吸収係数に応じた強度の光音響波Uがそれぞれ放出されることになる。

30

動脈または静脈から放出された光音響波Uは、上記の実施の形態と同様にして、超音波探触子の複数の有機雑電素子5で受信される。

【0041】

このように、超音波探触子は、超音波画像用として使用されるだけでなく、光音響画像用として使用することもでき、1つの超音波探触子を用いて多様な超音波診断を行うことができる。

なお、照射光Lの照射により被検体から誘発される光音響波Uは、複数の無機圧電素子2で受信することもできる。

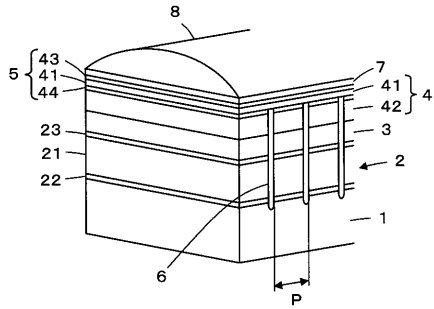
【符号の説明】

【0042】

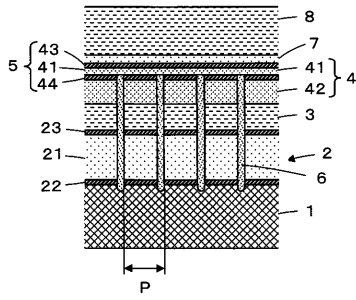
1 バッキング材、2 無機圧電素子、3 第1の音響整合層、4 第2の音響整合層、5 有機圧電素子、6 分離部、7 保護層、8 音響レンズ、9 無機圧電素子用A/Dコンバータ、10 有機圧電素子用アンプ、11 有機圧電素子用A/Dコンバータ、21 無機圧電体、22, 44 信号電極層、23, 43 接地電極層、41 上側有機層、42 下側有機層、91 無機圧電体層、91a 無機圧電素子層、92, 93, 96 導電層、94 音響整合層、95 有機層、97 溝、31 光照射部、P 配列ピッチ、L 照射光、U 光音響波。

40

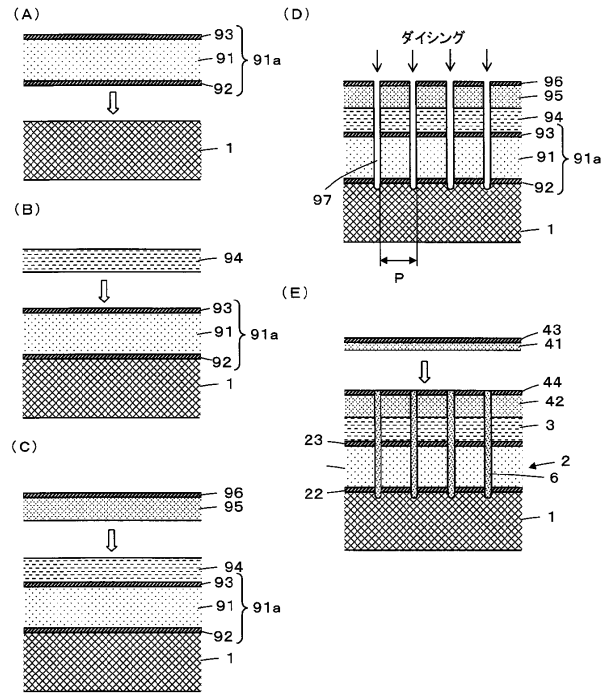
【図1】



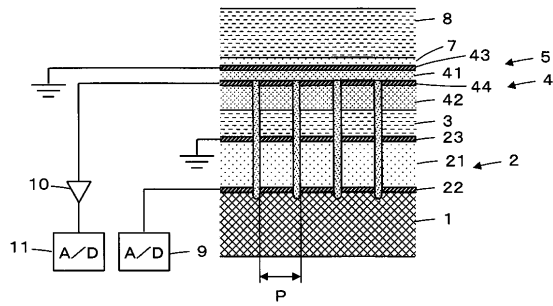
【図2】



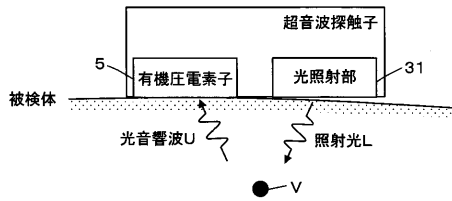
【図3】



【図4】



【図5】



---

フロントページの続き

(51)Int.Cl. F I  
G 0 1 S 7/521 A

(72)発明者 大澤 敦  
神奈川県足柄上郡開成町宮台798番地 富士フイルム株式会社内

(72)発明者 山本 勝也  
神奈川県足柄上郡開成町宮台798番地 富士フイルム株式会社内

審査官 宮澤 浩

(56)参考文献 特開2009-268807(JP,A)  
特開2011-067485(JP,A)  
特開平05-277102(JP,A)  
特開2012-011024(JP,A)  
特開2011-083362(JP,A)  
特開2011-045514(JP,A)  
特開2010-087965(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

A 6 1 B 8 / 0 0  
G 0 1 N 2 9 / 0 4  
H 0 4 R 1 7 / 0 0  
H 0 4 R 3 1 / 0 0  
G 0 1 S 7 / 5 2 1

专利名称(译)	制造超声波探头的方法		
公开(公告)号	<a href="#">JP5881582B2</a>	公开(公告)日	2016-03-09
申请号	JP2012244343	申请日	2012-11-06
[标]申请(专利权)人(译)	富士胶片株式会社		
申请(专利权)人(译)	富士胶片株式会社		
当前申请(专利权)人(译)	富士胶片株式会社		
[标]发明人	和田隆亜 大澤敦 山本勝也		
发明人	和田 隆亜 大澤 敦 山本 勝也		
IPC分类号	A61B8/00 H04R17/00 H04R31/00 G01N29/04 G01S7/521		
CPC分类号	A61B5/0095 A61B8/4444 B06B1/0622 Y10T29/42 G01N29/06 G01N29/2437 H01L41/25		
FI分类号	A61B8/00 H04R17/00.332.A H04R17/00.330.J H04R31/00.330 G01N29/04 G01S7/521.A G01N29/24.502		
F-TERM分类号	2G047/BC03 2G047/CA01 2G047/EA04 2G047/EA05 2G047/GB02 2G047/GB31 2G047/GB32 4C601/DE08 4C601/DE16 4C601/EE02 4C601/EE04 4C601/GB04 4C601/GB15 4C601/GB25 4C601/GB26 4C601/GB27 4C601/GB28 4C601/GB44 4C601/GB45 5D019/BB04 5D019/BB18 5D019/FF04 5D019/GG01 5D019/GG06 5D019/HH01 5J083/AA02 5J083/AB17 5J083/AC18 5J083/AD13 5J083/AE08 5J083/CA01 5J083/CA21 5J083/CA24 5J083/CB03 5J083/CB05 5J083/CB18		
代理人(译)	伊藤英明		
审查员(译)	宫泽浩		
优先权	2012023924 2012-02-07 JP		
其他公开文献	JP2013176537A		
外部链接	<a href="#">Espacenet</a>		

#### 摘要(译)

通过连续沉积背衬材料(1)，无机压电元件层(91a)，声音调节层(94)，有机层(95)和导电层(96)的层，并在从导电层(96)到无机压电元件层(91a)的层叠层方向上的任意间距，多个无机压电元件(2)，第一声音调节层(3)，a下部有机层(42)和信号电极层(44)通过对准和顺序重叠形成。上部有机层(41)和接地电极层(43)覆盖并接合在信号电极层(44)上。形成由信号电极层(44)，上部有机层(41)和接地电极层(43)构成的多个有机压电元件(5)。

(21) 出願番号	特願2012-244343 (P2012-244343)	(73) 特許権者	306037311
(22) 出願日	平成24年11月6日 (2012. 11. 6)		富士フイルム株式会社
(65) 公開番号	特開2013-176537 (P2013-176537A)		東京都港区西麻布2丁目26番30号
(43) 公開日	平成25年9月9日 (2013. 9. 9)	(74) 代理人	100080159
審査請求日	平成26年4月8日 (2014. 4. 8)		弁理士 渡辺 望悠
(31) 優先権主張番号	特願2012-23924 (P2012-23924)	(74) 代理人	100090217
(32) 優先日	平成24年2月7日 (2012. 2. 7)		弁理士 三和 晴子
(33) 優先権主張国	日本国 (JP)	(74) 代理人	100152984
			弁理士 伊東 秀明
前置審査		(74) 代理人	100148080
			弁理士 三橋 史生
		(72) 発明者	和田 隆亜
			神奈川県足柄上郡開成町百台798番地
			富士フイルム株式会社内

最終頁に続く