第34回 無機材料に関する最近の研究成果発表会 – 材料研究に新しい風を– 住友会館 平成29年1月26日(木)16:10~16:50

紫外発光素子のための巨大分極電荷を 利用した新しいバンドエンジニアリング

竹内哲也

名城大学理工学部材料機能工学科

本日の内容

■ 背景

- 深紫外LEDとp-AlGaN
- 分極とそれを利用したドーピング

■ 目的

■「分極電荷エンジニアリング」の構築

■ 検討内容

- 理論検討
- 有用性実証
- 新規素子構造



背景:深紫外LED

青色(**470nm、2.6eV**)よりも短い波長(**270nm、4.6eV**)のLED実現 ⇒ 安心・安全な社会の実現

応用分野



背景:デバイス構造



背景:p型AlGaN層の状況





背景: 巨大分極の発生

AlGaN/AIN構造 基板側 (0001) エピ表面側 + (0001) Al_xGa_{1-x}N Al_N

中心対称性の欠如と組成差により 自発・ピエゾ分極が界面に発生

表面に向かうに従い、 ・低AI組成側に分極<mark>負</mark>電荷 ・高AI組成側に分極**正**電荷 (必ず正負対で誘起)



例えば、AINモル分率差50%

- ・強誘電体並みの大きさ
- ・3×10¹³cm⁻²の面積電荷濃度

10¹⁸~10¹⁹cm⁻³の体積濃度に相当 (10~100nm分布を仮定)

ただし、これら電荷は動けない

背景: 分極ドーピング

●動かない分極電荷に逆符号の**キャリア蓄積**

High Density Two-Dimensional Hole Gas Induced by Negative Polarization at GaN/AIGaN Heterointerface

Akira Nakajima, Yasunobu Sumida¹, Mahesh H. Dhyani, Hiroji Kawai¹, and E. M. Sankara Narayanan

Department of Electronic and Electrical Engineering, University of Sheffield, Mappin Street, Sheffield S1 3JD, U.K. ¹POWDEC K.K., 1-23-15 Wakagi-cho, Oyama, Tochigi 323-0028, Japan

Received October 7, 2010; accepted November 22, 2010; published online December 10, 2010



<u>不純物ドーピング必要なし</u>

●組成傾斜層により**層状キャリア**蓄積

Polarization-Induced Hole Doping in Wide–Band-Gap Uniaxial Semiconductor Heterostructures

John Simon, Vladimir Protasenko, Chuanxin Lian, Huili Xing, Debdeep Jena*



縦方向伝導も可能に

従来の不純物ドーピングに変わる、新しい手法の提案

- ●深紫外LED実現に必要な、
- ・高AI組成AIGaN(0.6以上)での実証ほとんどなし
- ・不純物ドーピングとの相互作用の詳細検討なし

本研究の目的と内容

巨大分極電荷を利用したドーピング(分極ドーピング)の理論検討
不純物ドーピングと分極ドーピングの相互作用

■ 高AINモル分率AIGaNにおける分極ドーピングの有用性実証

- 分極ドープ高AI組成AIGaNのキャリア濃度実測
- 深紫外LEDへの適用
- 「分極電荷エンジニアリング」による新素子構造
 - 分極電荷によるポテンシャルエンジニアリングによる新素子構造設計

理論検討:分極ドーピング

- 不純物ドーピングと分極ドーピングの相互作用の詳細検討必要
 - 不純物と分極の組み合わせで効果ありと報告あるが?
 - 分極は必ず**正負**対で発生、<u>相反する場合</u>の検討がない

- 二つの場合に分けて検討
 - 同じ目的(ともに正孔生成)の場合
 - Mgアクセプタ(負)と分極負電荷の組み合わせ(効果は?)
 - 相反してしまう場合
 - Mgアクセプタ(負)と分極正電荷(電子生成)の組み合わせ(打ち消す?)

理論検討:Mgアクセプタと分極負電荷(同じ目的)

分極負電荷濃度(N_p·)依存性



Mg濃度一定:3×10¹⁹

N_p⁻一定:1×10¹⁹cm⁻³

Mg濃度依存性

・高正孔濃度(10¹⁹cm⁻³)が蓄積する

・Mgイオン化せず(10¹³cm⁻³)、正孔生成できない(効果なし)

理論検討:Mgアクセプタと分極正電荷(相反)

分極正電荷濃度(N_p⁺)依存性

Mg濃度依存性



・極めて高いMgイオン濃度(10¹⁹cm⁻³)、多くの正孔生成

・極めて低い正孔濃度(10¹³cm⁻³)しか蓄積しない

理論検討:不純物ドープと分極ドープの関係



結局、分極は不純物イオン化エネルギーの大小に関係なく、そのイオン化率を高くできる

有用性実証: AINテンプレート上AIGaN

高AI組成AIGaN/AINヘテロ構造:界面分極負電荷への高濃度正孔蓄積の検証



理論で予想されるオーダ(~10¹³cm⁻²)の正孔濃度を実証 ・温度依存性なし:イオン化エネルギーに依存しない

有用性実証: AINテンプレート上組成傾斜AIGaN

深紫外LED用組成傾斜AIGaN構造:**層状**分極負電荷への高濃度**正孔**蓄積の検証 ⇒三次元的にキャリアが分布し、縦伝導が期待



ところが予想に反し、n型伝導を観測 ⇒電子が蓄積してしまっている!

有用性実証:格子緩和の重要性



組成傾斜AIGaN(0.65⇒0)において、以下の二つの部分が形成

①0.65~0.2まで:ほぼ等しい面内格子定数、すなわちほぼ完全歪
②0.2~0まで:次第にGaNの面内格子定数へ、すなわち次第に完全緩和

有用性実証:格子緩和の重要性

前ページのような格子緩和がある場合の分極電荷の発生(理論計算)



「次第に格子緩和」という状況が逆符号である正の分極電荷を誘発: これにより、正孔ではなく電子が蓄積してしまう!

⇒この領域にMgを添加すれば、p型にはできる、全体で10¹⁸cm⁻³の正孔濃度を実現

有用性実証:深紫外LEDへの適用



組成傾斜分極ドープ

光出力、すなわち注入効率の改善を実証

I-L特性



これまで、分極ドープを不純物ドープの単なる置き換えとして検討

分極の特徴を積極的に活かして利用するためには?

「分極ドープ」を「不純物ドープ」と比較すると、、、

メリット

- ・とにかく大きな分極電荷濃度により、高濃度キャリア蓄積
- ・不純物が必要ないので結晶性の劣化なし

デメリット

- ・必ず両方の電荷が誘起してしまう
- ・面方位と組成差方向により生成するキャリアの符号が確定(低い<u>自由度</u>)

これまで、分極ドープを不純物ドープの単なる置き換えとして検討

分極の特徴を積極的に活かして利用するためには?

「分極ドープ」を「不純物ドープ」と比較すると、、、

メリット

- ・とにかく大きな分極電荷濃度により、高濃度キャリア蓄積
- ・不純物が必要ないので結晶性の劣化なし

デメリット

- ・必ず両方の電荷が誘起してしまう
- ・面方位と組成差方向により生成するキャリアの符号が確定(低い<u>自由度</u>)

新しい方針

- ・活性層内で積極使用(低い正孔注入の改善)
- ・既存のpn接合配置に分極電荷も整合する配置
- ・(従来の設計思想を棚上げし)分極を優先した設計



p側にワイドバンドギャップを使用 (従来からの設計思想)

・p-AlGaNの不十分な正孔

組成傾斜層を利用しても・大きな分極正電荷が存在

バンドギャップよりも分極電荷を優先 (分極電荷の適材適所)

活性層に分極負電荷(正孔蓄積) n層に分極正電荷(電子蓄積)

O分極電荷の有効活用による注入効果改善 ×狭いバンドギャップによる注入効率低下 (トレードオフ)

シミュレータによる理論計算を遂行

活性層周辺の伝導帯プロファイル



活性層周辺の電子濃度



上記の大きな障壁により、 電子のオーバーフロー(漏れ)が大幅抑制



まとめ

- 理論検討: p型AlGaNへの分極ドーピング
 - 高正孔濃度を実現、分極正電荷がイオン化率を高めていると解釈可
- 有用性実証: AIN上高AI組成AIGaN
 - ~10¹⁸ cm⁻³を実証、ただし格子緩和に注意(符号反転の可能性)
- 新素子構造:分極の有効活用
 - ■「分極電荷」重視のポテンシャルエンジニアリングが有効である可能性

「分極電荷エンジニアリング」により、 安心・安全社会を構築する、窒化物半導体光デバイスの実現

謝辞

- 平成25年度日本板硝子材料工学助成会
- 平成26~28年度科研費 基盤研究B
- 平成27~28年度科研費 挑戦的萌芽