GaN Fin 構造選択成長における低抵抗領域の発生原因の検討

Study of low resistivity regions generated on the process of selective area growth

of GaN Fin structures

[,]東京工業大学,[,]産業技術総合研究所

〇髙山研 , 向井勇人 , 濱田拓也 ¹, 高橋言緒 ²,

井手利英²,清水三聡²,星井拓也¹,角嶋邦之¹,若林整¹,岩井洋¹,筒井一生¹

¹Tokyo Tech, ²AIST

oK. Takayama', H. Mukai', T. Hamada', T. Takahashi', T. Ide', M. Shimizu',

T. Hoshii[,] K. Kakushima[,] H. Wakabayashi[,] H. Iwai[,] and K. Tsutsui[,]

E-mail: takayama.k.ag@m.titech.ac.jp

【はじめに】我々は選択成長法を用いた GaN 系 のFinFET型の立体チャネルトランジスタを提案 し、選択成長で Fin 構造を形成しその電気的特性 を評価する[1,2]とともにトランジスタの試作も 行って来た[3]。この過程で、形成した Fin 構造 の横方向の過度の低抵抗状態や素子間の大きな リーク電流を観測していた。この原因が選択成 長のシードとなる GaN 基板表面近傍での低抵抗 領域の形成であると判明し、これがどの工程で 生じるのかを検証したので報告する。

【Fin 構造の選択成長と高キャリア濃度領域の 発生】Fig.1(a)にGaNのFin構造の形成プロセス の概略を示す。基板上に選択成長窓を開けたSiO。 のハードマスクを形成し、その上にGaNを MOCVDで選択成長する。マスクパターン形成時 に、同図に示すように1.SiO。のRIE(SF系)、2. Ar 雰囲気中800℃10分のアニール、3.RIE(CL/ BCL系)でGaNを極浅くエッチングの各工程を 順に行った。選択成長後のGaNFin構造の断面で キャリア濃度分布を走査型マイクロ波顕微鏡 (SMM)法で評価した結果をFig.1(b)に示す。選 択成長のシード領域の下方の基板GaN層中にキ

ャリア濃度が非常に高い領域が認められた。



Fig.1 (a) Process of selective area growth of GaN Fin structures. (b) Carrier concentration on crossection of grown Fin structures.

【高キャリア濃度領域発生の原因探索】

高キャリア濃度領域が GaN 選択成長前の工程で 発生するのか否かを調べるために以下の実験を 行った。Fig.2 に示すように、選択成長の前まで 加工を進め、マスク窓部に現れたシードの GaN 面上に TiN/Ti コンタクト電極を形成した。平面 パターンは transmission line model (TLM)測定用 で形成し(シード部幅は 3 µm、電極間隔は 20~ 45 µm)、TLM 測定によりシードとなる GaN 表面 のシート抵抗を評価した。電極形成前の工程は、



Fig.2 Fabrication process of test devices to detect low resistance region under mask window regions.

前工程 1.の場合の電極間での *I-V* 特性を Fig. 3 に示す。ここからシード部のシート抵抗は 16.7 $k\Omega/\Box$ と算出した。これは加工前の GaN 基板表面 のシート抵抗が $M\Omega/\Box$ のオーダーであることか



の回復は起き electrodes after the SiN RIE process. なかった

【まとめ】選択成長 Fin 構造の形成時に意図しない低抵抗領域が発生する原因はマスク形成時の RIE によるシード領域 GaN 内への損傷が原因と 考えられる。これを低減する改良プロセスを検 討中である。

謝辞:本研究は科学研究費基盤研究(B)15H03972 および 19H02192の助成を受けた。

参考文献

[1] 濱田 ほか, 第66回春期応物, 10a-M121-5 (2019).

[2] T. Hamada *et al.*, IWN2018, J2-5, Kanazawa, Nov, 2018.

[3] 向井 ほか, 第80回秋季応物(本大会)(2019).