## Nb<sub>3</sub>Ge 超伝導薄膜の作製 Preparation of Nb<sub>3</sub>Ge superconducting thin films 情通機構<sup>1</sup>,国立天文台<sup>2</sup> の川上彰<sup>1</sup>,寺井弘高<sup>1</sup>,鵜澤佳徳<sup>2</sup> NICT<sup>1</sup>, NAOJ<sup>2</sup>, <sup>o</sup>A. Kawakami<sup>1</sup>, H. Terai<sup>1</sup>, Y. Uzawa<sup>2</sup> E-mail: kawakami@nict.go.jp

超伝導 SIS ミキサは、極薄トンネル障壁を二つ の超伝導電極で挟んだ構造を基に,電極間に流れ るトンネル電流の強い非線形性を利用した優れ たミキサ素子である.しかしその構造に起因する 比較的大きな接合容量から,動作周波数帯での同 調回路が不可欠である. 従来から多くの同調回路 には超伝導薄膜が低損失材料として使用されて きた. その結果, 超伝導転移温度(T<sub>C</sub>)に起因する ギャップ周波数(fg)が、ミキサ動作上限周波数を 決める主要因となっている. ニオブ(Nb)の fg は 約 725 GHz, 窒化ニオブ(NbN)を用いても約 1.38 THz である. この解決手段として更に高い Tcの 超伝導材料の利用が考えられるが、単に高 Tc だ けでなく、微細加工が容易、結晶異方性の有無, 良好な電気的接続の確保など,現行の素子作製プ ロセスへの導入に配慮する必要がある. そこで本 研究では A15 型結晶構造を有する Nb<sub>3</sub>Ge 薄膜を 検討している. Nb3Ge は最高で Tc~23 K を示し, fg は 2 THz に達すると考えられる[1]. また明確 な結晶異方性が無く,フッ素系ガスによる反応性 エッチングも容易などメリットが多い. Tc 以上 での抵抗率も NbN より低い約 30 μΩcm が報告さ れており[2],良好な低損失特性が期待できる.

成膜方法として膜組成制御の自由度が高い多 元同時スパッタ法を採用した.図1にその概略図 を示す.同装置の成膜室は3つの3インチマグネ トロンカソードと基板表面クリーニング用アル ゴン(Ar)イオンビーム源を有している. これらは 全て一カ所の試料ホルダーに向けて配置してお り,各々独立して投入電力を設定することで薄膜 の組成比を自由に決定できる. ターゲット材料と して Nb, Ge, そして添加により低温合成が期待 できる Si を用意した[3]. まず室温にて各材料の 膜重量速度を独立して測定, モル成膜速度に換算 した. ここで DC スパッタ法を採用することで, 成膜速度と投入電力とは比例関係にあると仮定, 投入電力を設定した.表1に各元素におけるモル 成膜速度を示す. この結果を基に当初 Nb<sub>3</sub>Ge 薄 膜成膜を実施,Nb:Ge=3:1付近を実現する投入電 力(Nb: 300 W, Ge: 32~48 W)を算出した. Ar ガス 圧は 2.7 Pa に設定,表面クリーニング後 30 分間 成膜した.基板にはA面サファイア基板を用い, 基板加熱ヒーター設定温度は 920 ℃とした.

図 2 に Ge 印加電力 44 W における Nb<sub>3</sub>Ge 薄膜 の XRD パターン(a)及び R-T 特性(b)を示す.







Nb<sub>3</sub>Ge のピークと共に Nb<sub>5</sub>Ge<sub>3</sub>のピークが観測された. JCPDS 粉末データと比較した結果,格子定数はほぼ同じ約 0.513 nm, (001)配向傾向の強い薄膜であった. 膜厚は約 180 nm, T<sub>C Zero</sub> ~21.0 K, 抵抗率  $\rho_{25K}$  ~45  $\mu\Omega$ cm であった.

【参考文献】[1]中川愛彦, 真空, 第 22 巻, 第 1 号, 1-8, (1979). [2] K. E. Kihlstrom et al., J. Appl. Phys. Vol. 53, No. 12, 8907, (1982). [3]寺田教男, 直江正彦, 応用物理, 54, 230, (1985).