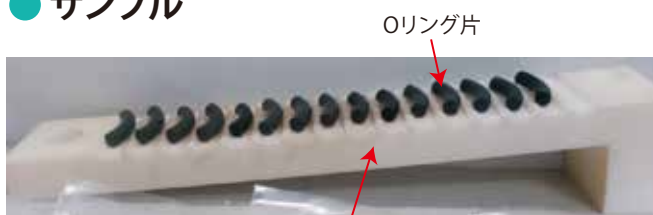


反応ガス雰囲気（熱、プラズマ） 部材評価技術

- 腐食性ガスを始めとした反応ガス雰囲気における部材の耐性評価可能
- リモートプラズマや雰囲気ガス封止状態での評価可能

部材評価例

● サンプル



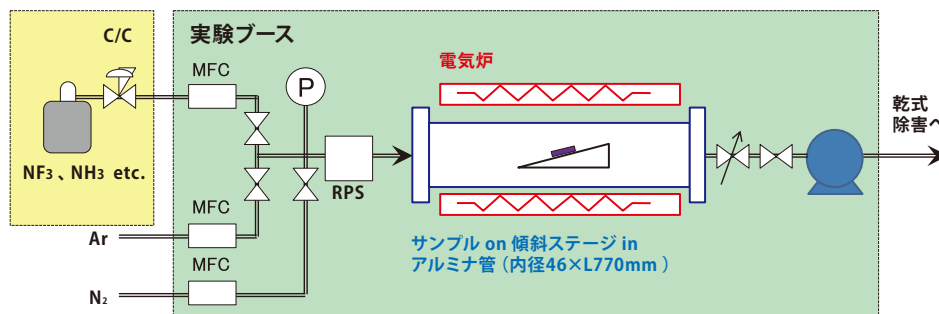
サンプルステージ

サンプルとして、Oリング片の他に、金属やSi ウェハ上薄膜などの暴露処理実績があります。

● リモートプラズマ作業手順

- 炉内にサンプルをセット
- N₂ パージ&気密確認
- 所定温度まで昇温
- 所定ガス条件でプラズマ放電
- プラズマ OFF&降温の後、サンプル取出し

● リモートプラズマ雰囲気処理システム



C/C: Cylinder Cabinet, MFC: Mass-Flow Controller, RPS: Remote Plasma Source

● 評価条件

● リモートプラズマ処理

ガス種（実績）：100% NH₃、100% NF₃
 温度：<900°C（ステージ材質による）
 圧力：1 ~ 10Torr
 時間：（最大 8 時間 / 1 日）
 RF：3 ~ 4kW

● 封入処理※

ガス種（実績）：25% ClF₃/N₂、
 25% Cl₂/N₂、
 25% 無水 HF/N₂

温度：<200°C

圧力：<大気圧

時間：（最大 8 時間 / 1 日）

※反応ガスをサンプルの入った SUS 管（NW40 継手 × 内長 360mm）内に封入後、恒温槽内で放置。

評価条件はご相談に応じます。

大陽日酸株式会社

開発本部
開発事業企画統括部

TEL: 03 (5788) 8671

E-mail: Atsuhiro.Tsukune@tn-sanso.co.jp (担当: 筑根)