

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載
 【部門区分】第 7 部門第 2 区分
 【発行日】令和 3 年 4 月 22 日 (2021.4.22)

【公開番号】特開 2019-220503 (P2019-220503A)
 【公開日】令和 1 年 12 月 26 日 (2019.12.26)
 【年通号数】公開・登録公報 2019-052
 【出願番号】特願 2018-114381 (P2018-114381)
 【国際特許分類】

H 0 1 L 21/683 (2006.01)

H 0 2 N 13/00 (2006.01)

H 0 1 L 21/3065 (2006.01)

【F I】

H 0 1 L 21/68 R

H 0 2 N 13/00 D

H 0 1 L 21/302 1 0 1 G

【手続補正書】

【提出日】令和 3 年 3 月 3 日 (2021.3.3)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

電極を備えた載置台と、
 前記電極に当接した給電ピンと、
 前記給電ピンの周囲に設けられた筒状絶縁部品と、
 前記載置台と前記筒状絶縁部品とを互いに接着する接着層と、
 前記筒状絶縁部品の前記接着層側の面に設けられた第 1 のプライマーと、
 を有することを特徴とする静電チャック。

【請求項 2】

前記載置台の前記接着層側の面に設けられた第 2 のプライマーを有することを特徴とする請求項 1 に記載の静電チャック。

【請求項 3】

前記筒状絶縁部品の外側に設けられた金属部品を有することを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の静電チャック。

【請求項 4】

前記金属部品はヒータであることを特徴とする請求項 3 に記載の静電チャック。

【請求項 5】

前記金属部品はベースプレートであることを特徴とする請求項 3 に記載の静電チャック。

【請求項 6】

前記金属部品の上に前記接着層が設けられていることを特徴とする請求項 3 乃至 5 のいずれか 1 項に記載の静電チャック。

【請求項 7】

給電ピンの周囲に設けられた筒状絶縁部品に第 1 のプライマーを塗布する工程と、
 接着剤を用いて、前記筒状絶縁部品の前記第 1 のプライマーを塗布した面に、電極を備えた載置台を、前記電極に前記給電ピンを当接させながら接着する工程と、

を有することを特徴とする静電チャックの製造方法。

【請求項 8】

前記接着剤を用いて前記載置台を接着する工程は、

スクリーン印刷により、前記筒状絶縁部品の前記第 1 のプライマーを塗布した面に前記接着剤の層を形成する工程を有することを特徴とする請求項 7 に記載の静電チャックの製造方法。

【請求項 9】

前記接着剤を用いて前記載置台を接着する工程は、

前記載置台の前記筒状絶縁部品に接着される面に第 2 のプライマーを塗布する工程を有することを特徴とする請求項 7 又は 8 に記載の静電チャックの製造方法。