

【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 01 L 21/683 (2006.01)

H 02 N 13/00 (2006.01)

H 01 L 21/3065 (2006.01)

【F I】

H 01 L 21/68 R

H 02 N 13/00 D

H 01 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。