

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
COURBEVOIE

①1 N° de publication : 3 039 005

(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

②1 N° d'enregistrement national : 15 56660

⑤1 Int Cl⁸ : H 01 M 10/04 (2017.01), B 32 B 37/14, 37/12

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 13.07.15.

③0 Priorité :

④3 Date de mise à la disposition du public de la
demande : 20.01.17 Bulletin 17/03.

⑤6 Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du
présent fascicule*

⑥0 Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

Demande(s) d'extension :

⑦1 Demandeur(s) : STMICROELECTRONICS (TOURS)
SAS Société par actions simplifiée — FR.

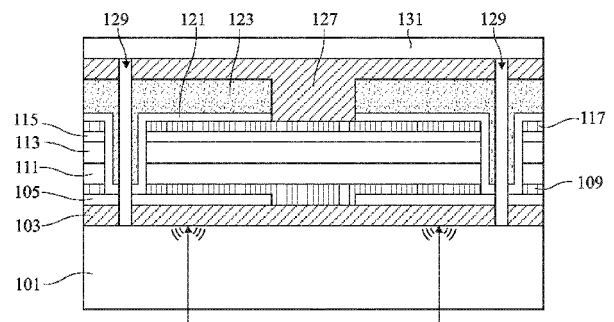
⑦2 Inventeur(s) : LADROUE JULIEN et BOUFNICHEL
MOHAMED.

⑦3 Titulaire(s) : STMICROELECTRONICS (TOURS)
SAS Société par actions simplifiée.

⑦4 Mandataire(s) : CABINET BEAUMONT.

⑤4 BATTERIE EN COUCHES MINCES AUTOSUPPORTEE ET PROCEDE DE FABRICATION D'UNE TELLE
BATTERIE.

⑤7 L'invention concerne un procédé de fabrication d'une
batterie en couches minces autosupportée, comportant les
étapes suivantes: a) former, sur la face supérieure d'un
substrat de support (101), un empilement actif vertical dont
la couche inférieure (103) est une couche métallique dans
laquelle est formée une première borne de contact (103)
d'une première polarité de la batterie et dont la couche su-
périeure (127) est une couche métallique dans laquelle est
formée une deuxième borne de contact (127) d'une deu-
xième polarité de la batterie; b) apposer un film autocollant
de support (131) sur la face supérieure de la couche supé-
rieure (127); et c) décoller la couche inférieure (103) du
substrat (101) au moyen d'un faisceau laser projeté à tra-
vers le substrat (101) depuis sa face inférieure.



FR 3 039 005 - A1



**BATTERIE EN COUCHES MINCES AUTOSUPPORTÉE ET PROCÉDÉ DE
FABRICATION D'UNE TELLE BATTERIE**

Domaine

La présente demande concerne le domaine des batteries en couches minces.

Exposé de l'art antérieur

5 On désigne classiquement par les termes batterie en couches minces ou microbatterie, un assemblage comprenant un substrat de support et, sur une face du substrat, un empilement de couches formant un élément actif de batterie, cet empilement comportant notamment une couche d'électrolyte solide entre une
10 électrode négative et une électrode positive. L'épaisseur totale d'une batterie en couches minces est typiquement de l'ordre de quelques dizaines à quelques centaines de μm , pour une surface allant de quelques mm^2 à quelques cm^2 , ce qui permet de loger la batterie dans des espaces très restreints et permet de plus de
15 réaliser des batteries plus ou moins flexibles (selon les caractéristiques du substrat de support). Pour réaliser de telles batteries, il est connu d'utiliser des techniques de pulvérisation au travers d'un pochoir ("shadow mask" en anglais). Ces techniques consistent à placer un pochoir ou masque au-dessus du substrat de
20 support et à pulvériser, au travers de ce masque, les différentes couches constitutives de l'élément actif de la batterie. Dans de

telles batteries, les bornes de contact positive et négative de la batterie, destinées à être connectées à un dispositif extérieur, sont généralement disposées du même côté du substrat de support, et ont leurs faces de connexion à l'extérieur orientées dans la même direction.

Résumé

Un mode de réalisation prévoit un procédé de fabrication d'une batterie en couches minces autosupportée, comportant les étapes suivantes : a) former, sur la face supérieure d'un substrat de support, un empilement actif vertical dont la couche inférieure est une couche métallique dans laquelle est formée une première borne de contact d'une première polarité de la batterie et dont la couche supérieure est une couche métallique dans laquelle est formée une deuxième borne de contact d'une deuxième polarité de la batterie ; b) coller un film de support sur la face supérieure de la couche supérieure ; et c) décoller la couche inférieure du substrat au moyen d'un faisceau laser projeté à travers le substrat depuis sa face inférieure.

Selon un mode de réalisation, l'étape a) comprend les étapes suivantes : déposer la première couche métallique sur la face supérieure du substrat ; déposer une première couche de passivation sur la face supérieure de la première couche ; et former une première ouverture traversante dans la première couche de passivation en regard d'une région non périphérique de la première borne de contact.

Selon un mode de réalisation, l'étape a) comprend en outre le dépôt, sur la face supérieure de la couche de passivation, d'un empilement vertical comportant une couche métallique de collecteur de cathode, une couche de cathode, une couche d'électrolyte, une couche d'anode et une couche de collecteur d'anode.

Selon un mode de réalisation, l'étape a) comprend en outre la formation, depuis la face supérieure de l'empilement formé par la couche de collecteur de cathode, la couche de cathode, la couche d'électrolyte, la couche d'anode et la couche de

collecteur d'anode, d'une première tranchée délimitant le contour de la batterie, cette tranchée débouchant sur la première couche de passivation.

Selon un mode de réalisation, l'étape a) comprend en
5 outre les étapes suivantes : déposer une deuxième couche de passivation sur la face supérieure de l'empilement formé par la couche de collecteur de cathode, la couche de cathode, la couche d'électrolyte, la couche d'anode et la couche de collecteur
10 d'anode, ainsi que sur les parois et sur le fond de la première tranchée ; déposer une couche de résine de protection au-dessus de la deuxième couche de passivation ; et former une deuxième ouverture traversante dans la couche de résine et dans la deuxième
couche de passivation en regard d'une région non périphérique de la deuxième borne de contact.

15 Selon un mode de réalisation, l'étape a) comprend en outre le dépôt de la dernière couche métallique sur la face supérieure de la couche de résine et dans la deuxième ouverture traversante.

Selon un mode de réalisation, l'étape a) comprend en
20 outre la formation, depuis la face supérieure de l'empilement actif, d'une deuxième tranchée délimitant le contour de la batterie, la deuxième tranchée étant sensiblement alignée sur la première tranchée mais de largeur inférieure à celle de la première tranchée, et débouchant sur le substrat de support.

25 Selon un mode de réalisation, une troisième borne de contact de deuxième polarité de la batterie, reliée par un via conducteur à la deuxième borne de contact, est en outre formée dans la première couche métallique, et une quatrième borne de
première polarité de la batterie, reliée par un via conducteur à
30 la première borne de contact, est en outre formée dans la dernière couche métallique.

Selon un mode de réalisation, le film de support est un film autocollant.

Un autre mode de réalisation prévoit une batterie en
35 couches minces autosupportée, constituée d'un empilement actif

vertical dont la première couche est une couche métallique dans laquelle est formée une première borne de contact d'une première polarité de la batterie et dont la dernière couche est une couche métallique dans laquelle est formée une deuxième borne de contact
5 d'une deuxième polarité de la batterie.

Selon un mode de réalisation, la première couche métallique comprend en outre une troisième borne de contact de deuxième polarité de la batterie reliée par un via conducteur à la deuxième borne de contact, et la dernière couche métallique
10 comprend en outre une quatrième borne de contact de première polarité de la batterie reliée par un via conducteur à la première borne de contact.

Brève description des dessins

Ces caractéristiques et leurs avantages, ainsi que
15 d'autres, seront exposés en détail dans la description suivante de modes de réalisation particuliers faite à titre non limitatif en relation avec les figures jointes parmi lesquelles :

les figures 1A à 1K sont des vues en coupe illustrant schématiquement des étapes d'un exemple d'un mode de réalisation
20 d'un procédé de fabrication d'une batterie en couches minces ; et

la figure 2 est une vue en coupe illustrant schématiquement une variante du procédé des figures 1A à 1K.

Description détaillée

De mêmes éléments ont été désignés par de mêmes
25 références aux différentes figures et, de plus, les diverses figures ne sont pas tracées à l'échelle. Dans la description qui suit, lorsque l'on fait référence à des qualificatifs de position absolue, tels que les termes "avant", "arrière", "haut", "bas", "gauche", "droite", etc., ou relative, tels que les termes
30 "dessus", "dessous", "supérieur", "inférieur", etc., ou à des qualificatifs d'orientation, tels que les termes "horizontal", "vertical", etc., il est fait référence à l'orientation des figures, étant entendu que, dans la pratique, les assemblages représentés peuvent être orientés différemment. Sauf précision
35 contraire, les expressions "approximativement", "sensiblement",

"environ" et "de l'ordre de" signifient à 10 % près, de préférence à 5 % près.

Les figures 1A à 1K sont des vues en coupe illustrant schématiquement des étapes d'un exemple d'un mode de réalisation d'un procédé de fabrication d'une batterie en couches minces.

La figure 1A illustre une étape de dépôt, sur la face supérieure d'un substrat de support 101, d'une couche métallique 103 destinée à former une première borne de contact de la batterie, la borne positive dans l'exemple représenté. Le substrat 101 est par exemple en verre, en mica, en céramique ou en silicium. La couche 103 est par exemple en cuivre, en platine, en molybdène, en aluminium, ou en un alliage à base de nickel et de chrome du type commercialisé sous l'appellation Inconel. A titre d'exemple, la couche 103 présente une épaisseur comprise entre 0,5 et 10 μm . La figure 1A illustre en outre une étape de dépôt, sur la face supérieure de la couche 103, d'une couche de passivation 105, par exemple en alumine (Al_2O_3) ou en tout autre matériau diélectrique adapté. A titre d'exemple, la couche 105 présente une épaisseur comprise entre 50 nm et 1 μm .

La figure 1B illustre une étape de réalisation, depuis la face supérieure de l'assemblage, d'une ouverture 107 dans la couche de passivation 105, par exemple dans une zone centrale de la batterie, ou, plus généralement, dans une zone non périphérique de la batterie (c'est-à-dire ne s'étendant pas jusqu'à un bord de la batterie). L'ouverture 107 s'étend sur toute l'épaisseur de la couche 105, et est destinée à permettre de prendre un contact électrique sur la face supérieure de la couche métallique 103 lors d'une étape ultérieure. L'ouverture 107 est par exemple réalisée par gravure laser, par exemple au moyen d'un laser à excimère, qui présente l'avantage d'avoir des caractéristiques, et notamment une longueur d'onde, adaptées au retrait sélectif de la couche 105 par rapport à la couche 103, et de permettre un découpage de la couche 105 avec une bonne résolution. Vue de dessus, l'ouverture 107 a par exemple une forme carrée, rectangulaire, circulaire ou ovale. A titre d'exemple, l'ouverture 107 a une

surface comprise entre $4 \mu\text{m}^2$ et $0,25 \text{ cm}^2$ (dépendant de la surface de la batterie).

La figure 1C illustre une étape de dépôt, sur la face supérieure de la couche de passivation 105, d'un empilement vertical comportant, dans l'ordre à partir de la surface supérieure de la couche 105, une couche métallique de collecteur de cathode 109, par exemple en platine, en molybdène, en aluminium ou en Inconel, une couche de cathode 111, par exemple en LiCoO_2 , une couche d'électrolyte 113, par exemple en LiPON, une couche d'anode 115, par exemple en lithium, et une couche métallique de collecteur d'anode 117, par exemple en aluminium ou en cuivre. A titre d'exemple, chacune des couches 109, 111, 113, 115 et 117 présente une épaisseur comprise entre 100 nm et $10 \mu\text{m}$. Au niveau de l'ouverture 107 formée dans la couche de passivation 105, la couche de collecteur de cathode 109 est en contact avec la couche métallique inférieure 103.

La figure 1D illustre une étape postérieure au dépôt des couches 109, 111, 113, 115 et 117, au cours de laquelle une tranchée 119 délimitant le contour de la batterie est réalisée depuis la face supérieure de l'assemblage, dans l'empilement formé par les couches 109, 111, 113, 115 et 117. Dans cet exemple, la tranchée 119 traverse les couches 117, 115, 113, 111 et 109 et s'arrête sensiblement au niveau de la face supérieure de la couche de passivation 105. La tranchée 119 est par exemple réalisée par gravure laser, par exemple au moyen d'un laser de type Nd:YAG. A titre d'exemple, la tranchée 119 présente une largeur comprise entre 50 et $500 \mu\text{m}$. Vu de dessus, la tranchée forme un contour fermé définissant la forme de la batterie. Tous types de formes de batterie peuvent être envisagés selon les besoins de l'application, par exemple une forme carrée, rectangulaire, circulaire, ovale, etc. A titre de variante, la tranchée 119 peut être réalisée en plusieurs étapes successives de gravure laser, en réduisant la largeur du faisceau laser de gravure entre deux étapes afin de structurer en escalier les flancs de la tranchée.

La figure 1E illustre une étape postérieure à la formation de la tranchée 119, au cours de laquelle une couche de passivation 121, par exemple en alumine, est déposée sur la face supérieure de la couche 117, ainsi que sur les parois latérales et sur le fond des tranchées 119. La couche 121 est par exemple
5 déposée par un procédé de dépôt conforme de type ALD (de l'anglais "Atomic Layer Deposition" - dépôt en couches monoatomiques). A titre d'exemple, la couche 121 présente une épaisseur comprise entre 50 nm et 1 μm .

10 La figure 1F illustre une étape postérieure au dépôt de la couche de passivation 121, au cours de laquelle une couche 123 d'une résine polymère de protection est déposée sur la face supérieure de l'assemblage, comblant totalement ou partiellement les tranchées 119 et revêtant la face supérieure de la couche 121.
15 A titre d'exemple, la couche 123 présente une épaisseur comprise entre 1 et 50 μm .

La figure 1G illustre une étape de réalisation, depuis la face supérieure de l'assemblage, d'une ouverture 125 dans les couches de protection 123 et de passivation 121, par exemple dans
20 une zone centrale de la batterie, ou, plus généralement, dans une zone non périphérique de la batterie (c'est-à-dire ne s'étendant pas jusqu'à un bord de la batterie). L'ouverture 125 s'étend sur toute l'épaisseur des couches 123 et 121, et est destinée à permettre de prendre un contact électrique sur la face supérieure
25 de la couche métallique 117 lors d'une étape ultérieure. L'ouverture 125 est par exemple réalisée par gravure laser, par exemple au moyen d'un laser à excimère. Vue de dessus, l'ouverture 125 a par exemple une forme carrée, rectangulaire, circulaire ou ovale. A titre d'exemple, l'ouverture 125 a une surface comprise
30 entre 4 μm^2 et 0,25 cm^2 . L'ouverture 125 est par exemple disposée sensiblement en regard de la région de contact entre les couches 103 et 109, c'est-à-dire en regard de l'ouverture 107 de la figure 1B.

La figure 1H illustre une étape de dépôt, sur la face
35 supérieure de l'assemblage, d'une couche métallique 127 destinée

à former la deuxième borne de contact de la batterie, la borne négative dans l'exemple représenté. La couche 127 est en contact avec la face supérieure de la couche 121 et, au niveau de l'ouverture 125, avec la face supérieure de la couche de collecteur d'anode 117. La couche 127 est par exemple en cuivre, en aluminium, en platine, en molybdène ou en Inconel. A titre d'exemple, la couche 127 présente une épaisseur comprise entre 1 et 10 μm .

La figure 1I illustre une étape postérieure au dépôt de la couche 127, au cours de laquelle une tranchée 129 délimitant le contour de la batterie est réalisée depuis la face supérieure de l'assemblage. La tranchée 129 est sensiblement alignée avec la tranchée 119 de la figure 1D, mais présente une largeur inférieure à celle de la tranchée 119. La tranchée 129 traverse les couches 127, 123, 121, 105 et 103, et s'arrête sensiblement sur la face supérieure du substrat 101. La largeur de la tranchée 129 est de préférence choisie de façon qu'une épaisseur non nulle de résine 123, par exemple une épaisseur d'au moins 10 μm , subsiste sur les flancs latéraux de la batterie (au niveau de la portion sensiblement verticale de la couche 121) après la formation de la tranchée. La tranchée 129 a par exemple une largeur comprise entre 30 et 480 μm . La tranchée 129 est par exemple réalisée par gravure laser, par exemple au moyen d'un laser de type Nd:YAG.

La figure 1J illustre une étape postérieure à l'étape de formation de la tranchée 129, au cours de laquelle un film 131, par exemple un film élastique, est collé sur la face supérieure de l'assemblage. Le film 131 est par exemple un film autocollant dont la face autocollante est disposée en contact avec la face supérieure de la couche métallique 127. A titre de variante, le film 131 est fixé au moyen d'une couche de colle préalablement déposée sur la face supérieure de la couche métallique 127. Le film 131 est monté sur un support, non représenté, et a pour fonction de retenir la batterie par sa face supérieure lors d'une étape ultérieure de retrait du substrat de support 101.

La figure 1K illustre une étape postérieure à la mise en place du film 131, au cours de laquelle le substrat de support 101 est décollé de la couche métallique 103 au moyen d'un faisceau laser projeté depuis la face inférieure de l'assemblage, à travers le substrat 101. La longueur d'onde du laser peut être choisie de façon que, à cette longueur d'onde, le substrat 101 (figure 1J) soit sensiblement transparent et la couche métallique 103 soit opaque ou réfléchissante. Ainsi, en atteignant la couche 103, le laser crée une onde de choc conduisant à rompre les liaisons entre le substrat et la couche 103. A titre d'exemple, un laser à excimère peut être utilisé pour réaliser cette opération.

Une fois le substrat 101 retiré, la batterie peut être décollée du film 131. On obtient alors une batterie en couches minces autosupportée, c'est-à-dire ne comportant pas de substrat de support, telle qu'illustrée par la figure 1K.

On notera que sur les figures 1A à 1K, une seule batterie a été représentée. En pratique, le procédé décrit peut être utilisé pour réaliser simultanément plusieurs batteries à partir d'un même substrat de support.

Les batteries ainsi réalisées présentent l'avantage d'être particulièrement minces, et donc flexibles, puisqu'elles ne comportent pas de substrat de support. A titre d'exemple, le procédé décrit en relation avec les figures 1A à 1K permet de réaliser des batteries d'épaisseur totale comprise entre 20 et 50 μm .

Par ailleurs, les batteries obtenues par le procédé décrit en relation avec les figures 1A à 1K présentent l'avantage d'avoir leurs bornes de contact positive et négative, formées respectivement par les couches 103 et 127, disposées sur des faces opposées de la batterie, et pouvant être orientées dans des directions opposées. Une telle disposition des bornes de contact se prête bien à la réalisation d'un empilement de batteries interconnectées, en vue d'augmenter la capacité et/ou la tension disponible pour une application. Plus particulièrement, N batteries du type représenté en figure 1K, avec N entier supérieur

à 1, peuvent être empilées de façon que chaque batterie, à l'exception de la première batterie de l'empilement ait sa borne de contact positive 103 en contact avec la borne de contact négative 127 de la batterie de rang précédent. Ceci revient à
5 connecter en série les N batteries et permet de pouvoir disposer, entre la borne positive 103 de la première batterie et la borne négative 127 de la dernière batterie, d'une tension égale à N fois la tension d'une batterie. A titre de variante, deux batteries du type représenté en figure 1K peuvent être empilées tête bêche, de
10 façon que les deux batteries aient leurs bornes de contact négatives 127 en contact l'une de l'autre. Un premier élément de connexion peut être relié aux bornes négatives 127, et un deuxième élément de connexion peut être relié aux bornes positives 103. Ceci revient à connecter en parallèle les deux batteries et permet
15 de pouvoir disposer, entre les deux éléments de connexion, d'une tension égale à la tension d'une batterie, et d'une capacité égale à deux fois la capacité d'une batterie.

Un autre avantage de la batterie de la figure 1K est qu'elle comporte une couche d'encapsulation 105, 121 entourant
20 entièrement l'empilement formé par les couches actives 109, 111, 113, 115 et 117 de la batterie, à l'exception des régions de prise de contact inférieure et supérieure correspondant aux ouvertures 107 de la figure 1B et 125 de la figure 1G.

Outre les avantages susmentionnés, le procédé décrit en
25 relation avec les figures 1A à 1K a pour avantage que chacune des couches de la batterie peut être déposée "pleine plaque", c'est-à-dire sur toute la surface de l'assemblage, la forme des batteries étant déterminée lors des opérations de découpe des figures 1D et 1I. Ainsi, le procédé décrit ne nécessite pas
30 l'utilisation de pochoirs, ce qui permet de gagner en densité de fabrication des batteries et laisse une grande liberté quant à la forme donnée aux batteries.

Un autre avantage du procédé décrit en relation avec les figures 1A à 1K est que, une fois décollé, le substrat de support

101 peut être réutilisé pour former d'autres batteries, ce qui permet de minimiser les coûts.

La figure 2 illustre une variante de réalisation de la batterie de la figure 1K.

5 La batterie de la figure 2 est une batterie autosupportée qui diffère de la batterie de la figure 1K essentiellement en ce que, dans la batterie de la figure 1K, la couche métallique 103, respectivement 127, est une couche continue occupant sensiblement toute la surface de la batterie et définissant une borne de contact positive, respectivement négative
10 de la batterie, alors que, dans la batterie de la figure 2, la couche métallique 103, respectivement 127, est interrompue et comprend deux régions non connectées 103a et 103b, respectivement 127a et 127b. A titre d'exemple, la région 103a est en regard de
15 la région 127b, et la région 103b est en regard de la région 127a. La région 103a (en bas à gauche dans l'exemple représenté) est connectée à la couche de collecteur de cathode 109 et correspond à une première borne de contact positive de la batterie, et la région 127a (en haut à droite dans l'exemple représenté) est
20 connectée à la couche de collecteur d'anode 117 et correspond à une première borne de contact négative de la batterie. La région 103b (en bas à droite dans l'exemple représenté) n'est pas connectée à la couche de collecteur de cathode 109 mais est connectée à la région 127a par un via conducteur traversant. La
25 région 103b correspond à une deuxième borne de contact négative de la batterie. La région 127b (en haut à gauche dans l'exemple représenté) n'est pas connectée à la couche de collecteur d'anode 117 mais est connectée à la région 103a par un via conducteur traversant. La région 127b correspond à une deuxième borne de
30 contact positive de la batterie.

Un avantage de la batterie de la figure 2 est que chacune de ses faces de connexion comprend une borne de contact positive et une borne de contact négative. Ceci permet d'augmenter les possibilités d'interconnexion des batteries lorsque ces dernières
35 sont empilées. A titre d'exemple, N batteries du type représenté

en figure 2, avec N entier supérieur à 1, peuvent être empilées de façon que chaque batterie, à l'exception de la première batterie de l'empilement, ait sa borne de contact positive inférieure 103a en contact avec la borne de contact positive supérieure 127b de la batterie de rang précédent, et ait sa borne de contact négative inférieure 103b en contact avec la borne de contact négative supérieure 127a. Ceci revient à connecter les N batteries en parallèle et permet de pouvoir disposer, entre la borne positive 103a et la borne négative 103b de la première batterie de l'empilement, et/ou entre la borne positive 127b et la borne négative 127a de la dernière batterie de l'empilement d'une tension égale à la tension d'une batterie, et d'une capacité égale à N fois la capacité d'une batterie. A titre de variante, les N batteries peuvent être empilées de façon que chaque batterie, à l'exception de la première batterie de l'empilement, ait sa borne de contact positive inférieure 103a en contact avec la borne de contact négative supérieure 127a de la batterie de rang précédent, et ait sa borne de contact négative inférieure 103b en regard de la borne de contact positive supérieure 127b de la batterie de rang précédent, et isolée de la borne 127b de la batterie de rang précédent par une passivation. Ceci revient à connecter les N batteries en série et permet de pouvoir disposer, entre la borne négative inférieure 103b de la première batterie de l'empilement et la borne positive supérieure 127b de la dernière batterie de l'empilement, d'une tension égale N fois la tension d'une batterie.

Pour réaliser la batterie de la figure 2, le procédé décrit en relation avec les figures 1A à 1K peut par exemple être modifié comme suit.

A l'étape décrite en relation avec la figure 1A, préalablement au dépôt de la couche de passivation 105, une tranchée délimitant les deux bornes de contact 103a et 103b peut être réalisée dans la couche métallique inférieure 103, cette tranchée traversant toute l'épaisseur de la couche 103 et s'arrêtant sensiblement à la surface du substrat 101. Vu de

dessus, cette tranchée traverse de bord en bord la batterie, de façon qu'à la fin du procédé, les bornes de contact 103a et 103b soient isolées l'une de l'autre. La couche de passivation 105 est ensuite déposée sur la face supérieure de la couche 103 ainsi que
5 sur les parois latérales et le fond de la tranchée de délimitation des bornes de contact 103a et 103b.

A l'étape décrite en relation avec la figure 1B, l'ouverture 107 est formée en regard de la borne de contact 103a, par exemple dans une zone centrale de la borne 103a, ou, plus
10 généralement, dans une zone non périphérique de la borne 103a.

Les étapes des figures 1C à 1K peuvent par exemple être mises en oeuvre sensiblement de la même manière que ce qui a été décrit précédemment, en faisant attention que l'ouverture 125 de la figure 1G soit située en regard d'une région centrale, ou, plus
15 généralement, d'une région non périphérique de la future borne de connexion 127a. Après le dépôt de la couche métallique supérieure 127, une tranchée délimitant les deux bornes de contact 127a et 127b peut être réalisée dans la couche 127, cette tranchée traversant toute l'épaisseur de la couche 127 et s'arrêtant
20 sensiblement à la surface de la couche de résine 121. Vu de dessus, cette tranchée traverse de bord en bord la batterie, de façon qu'à la fin du procédé, les bornes de contact 127a et 127b soient isolées l'une de l'autre. Un via conducteur traversant vertical reliant la borne de contact 103a à la borne de contact 127b peut
25 être formé au niveau de la région de résine 121 située sur le flanc gauche de la batterie (entre le bord gauche de la batterie et la portion sensiblement verticale de la couche de passivation 121 située du côté du bord gauche de la batterie). Un autre via conducteur traversant vertical reliant la borne de contact 103b à
30 la borne de contact 127a peut être formé au niveau de la région de résine 121 située sur le flanc droit de la batterie (entre le bord droit de la batterie et la portion sensiblement verticale de la couche de passivation 121 située du côté du bord droit de la batterie).

Des modes de réalisation particuliers ont été décrits. Diverses variantes et modifications apparaîtront à l'homme de l'art. En particulier, on a décrit, en relation avec les figures 1A à 1K et 2, des exemples de procédés de fabrication de batteries en couches minces dans lesquels le collecteur de cathode 109 et la couche de cathode 111 sont déposés avant l'électrolyte 113, la couche d'anode 115 et le collecteur d'anode 117. Les modes de réalisation décrits ne se limitent toutefois pas à ce cas particulier. L'homme de l'art saura adapter le procédé décrit en inversant l'ordre de dépôt des éléments de cathode et d'anode.

Par ailleurs, les modes de réalisation décrits ne se limitent pas aux exemples de matériaux mentionnés dans la description à titre d'exemple, en particulier en ce qui concerne les collecteurs d'anode et de cathode, les couches d'anode et de cathode, et la couche d'électrolyte.

En outre, les modes de réalisation décrits ne se limitent pas aux exemples de dimensions mentionnés dans la présente description.

REVENDEICATIONS

1. Procédé de fabrication d'une batterie en couches minces autosupportée, comportant les étapes suivantes :

- 5 a) former, sur la face supérieure d'un substrat de support (101), un empilement actif vertical dont la couche inférieure (103) est une couche métallique dans laquelle est formée une première borne de contact (103 ; 103a) d'une première polarité de la batterie et dont la couche supérieure (127) est une couche métallique dans laquelle est formée une deuxième borne de contact (127 ; 127a) d'une deuxième polarité de la batterie ;
- 10 b) coller un film de support (131) sur la face supérieure de la couche supérieure (127) ; et
- c) décoller la couche inférieure (103) du substrat (101) au moyen d'un faisceau laser projeté à travers le substrat (101) depuis sa face inférieure.

15 2. Procédé selon la revendication 1, dans lequel l'étape a) comprend les étapes suivantes :

- déposer la première couche métallique (103) sur la face supérieure du substrat (101) ;
- déposer une première couche de passivation (105) sur la face supérieure de la première couche (103) ; et
- 20 former une première ouverture traversante (107) dans la première couche de passivation (105) en regard d'une région non périphérique de la première borne de contact (103 ; 103a).

25 3. Procédé selon la revendication 2, dans lequel l'étape a) comprend en outre le dépôt, sur la face supérieure de la couche de passivation (105), d'un empilement vertical comportant une couche métallique de collecteur de cathode (109), une couche de cathode (111), une couche d'électrolyte (113), une couche d'anode (115) et une couche de collecteur d'anode (117).

30 4. Procédé selon la revendication 3, dans lequel l'étape a) comprend en outre la formation, depuis la face supérieure de l'empilement formé par la couche de collecteur de cathode (109), la couche de cathode (111), la couche d'électrolyte (113), la couche d'anode (115) et la couche de collecteur d'anode

(117), d'une première tranchée (119) délimitant le contour de la batterie, cette tranchée débouchant sur la première couche de passivation (105).

5 Procédé selon la revendication 4, dans lequel l'étape a) comprend en outre les étapes suivantes :

déposer une deuxième couche de passivation (121) sur la face supérieure de l'empilement formé par la couche de collecteur de cathode (109), la couche de cathode (111), la couche d'électrolyte (113), la couche d'anode (115) et la couche de collecteur d'anode (117), ainsi que sur les parois et sur le fond de la première tranchée (119) ;

déposer une couche de résine de protection (123) au-dessus de la deuxième couche de passivation (121) ; et

15 former une deuxième ouverture traversante (125) dans la couche de résine (123) et dans la deuxième couche de passivation (121) en regard d'une région non périphérique de la deuxième borne de contact (127 ; 127a).

6. Procédé selon la revendication 5, dans lequel l'étape a) comprend en outre le dépôt de la dernière couche métallique (127) sur la face supérieure de la couche de résine (123) et dans la deuxième ouverture traversante (125).

7. Procédé selon la revendication 6, dans lequel l'étape a) comprend en outre la formation, depuis la face supérieure de l'empilement actif, d'une deuxième tranchée (129) délimitant le contour de la batterie, la deuxième tranchée (129) étant sensiblement alignée sur la première tranchée (119) mais de largeur inférieure à celle de la première tranchée, et débouchant sur le substrat de support (101).

8. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, dans lequel une troisième borne de contact (103b) de deuxième polarité de la batterie, reliée par un via conducteur à la deuxième borne de contact (127a), est en outre formée dans la première couche métallique (103), et dans lequel une quatrième borne de première polarité de la batterie, reliée par un via conducteur à

la première borne de contact (103a), est en outre formée dans la dernière couche métallique (127).

9. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, dans lequel le film de support (131) est un film autocollant.

5 10. Batterie en couches minces autosupportée réalisée par un procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, constituée dudit empilement actif vertical dont la couche inférieure (103) est une couche métallique dans laquelle est formée une première borne de contact (103 ; 103a) d'une première
10 polarité de la batterie et dont la couche supérieure (127) est une couche métallique dans laquelle est formée une deuxième borne de contact (127 ; 127a) d'une deuxième polarité de la batterie.

11. Batterie selon la revendication 10, dans laquelle la
15 couche inférieure (103) comprend en outre une troisième borne de contact (103b) de deuxième polarité de la batterie reliée par un via conducteur à la deuxième borne de contact (127a), et dans laquelle la couche supérieure (127) comprend en outre une
quatrième borne de contact (127b) de première polarité de la
batterie reliée par un via conducteur à la première borne de
20 contact (103a).

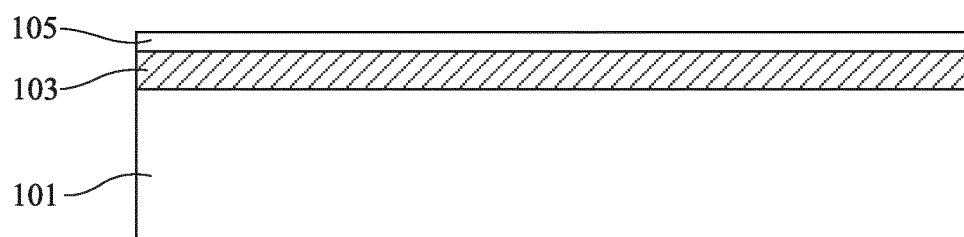


Fig 1A

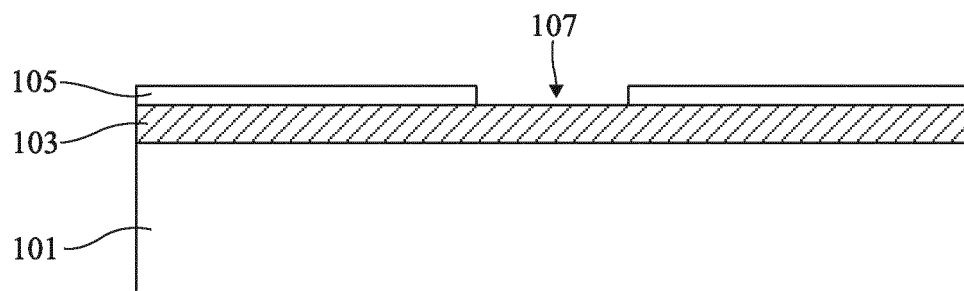


Fig 1B

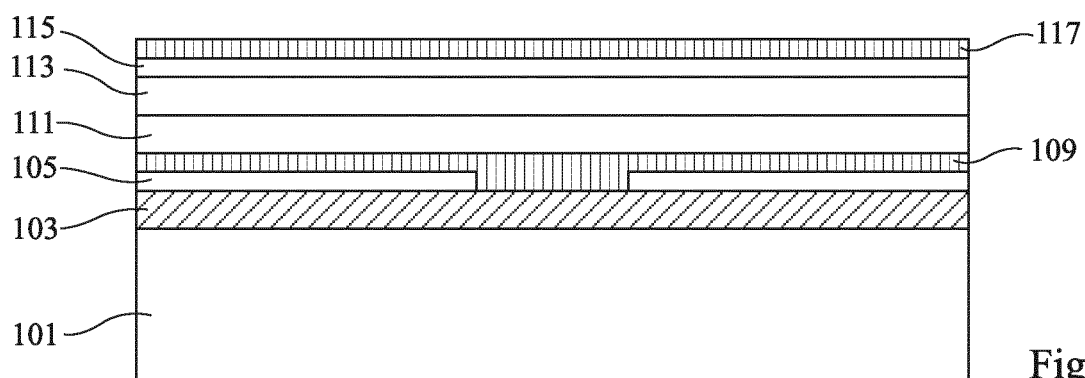


Fig 1C

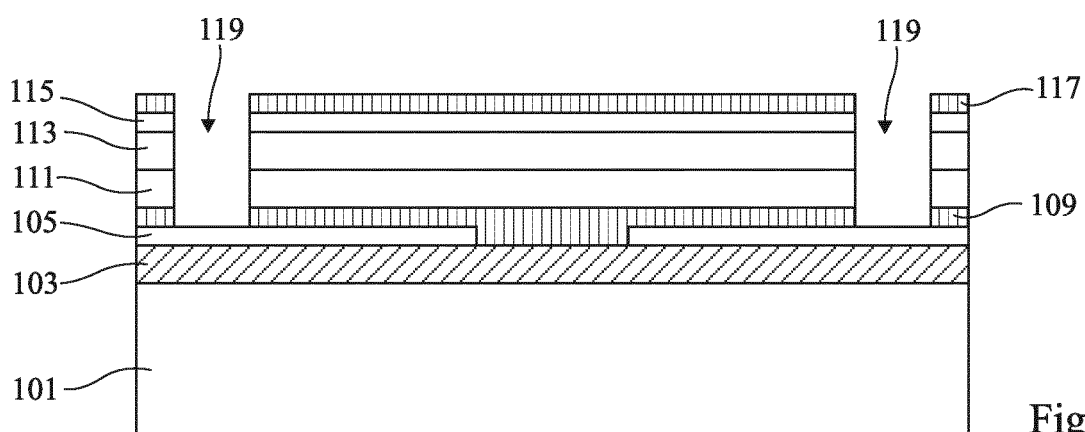


Fig 1D

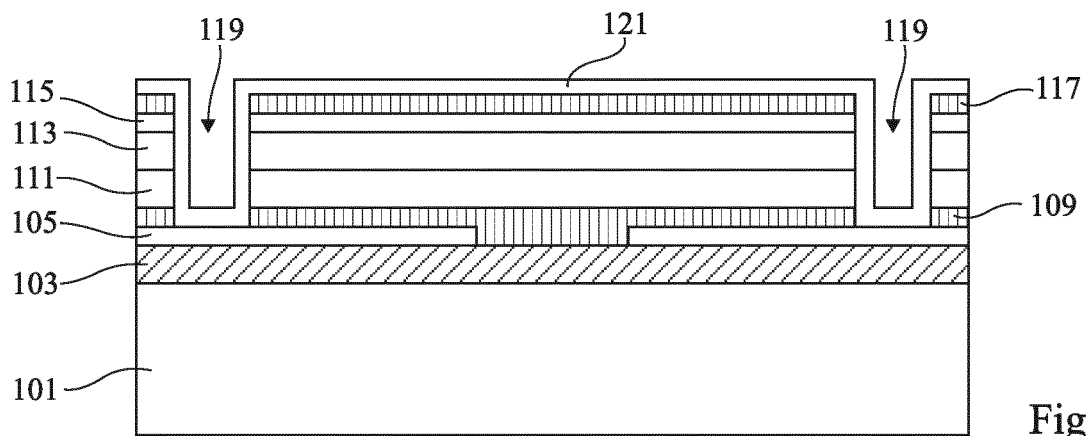


Fig 1E

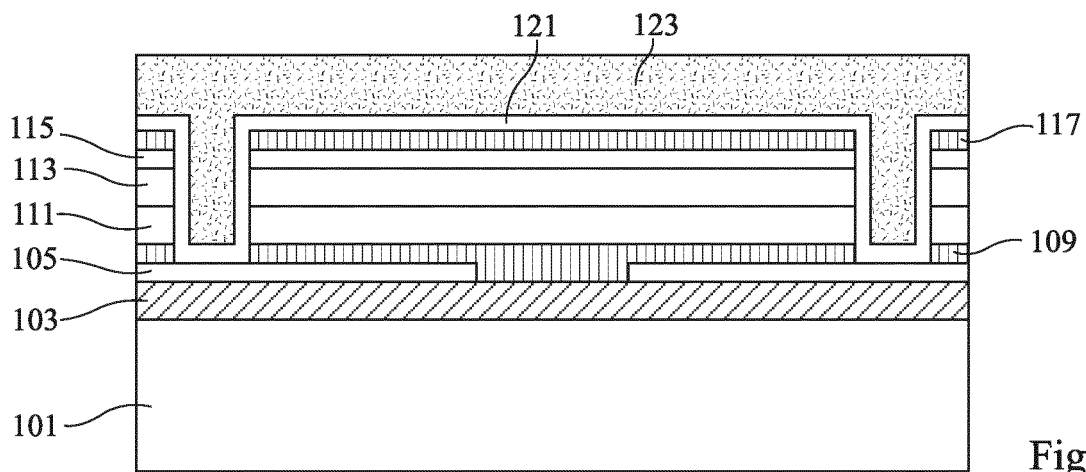


Fig 1F

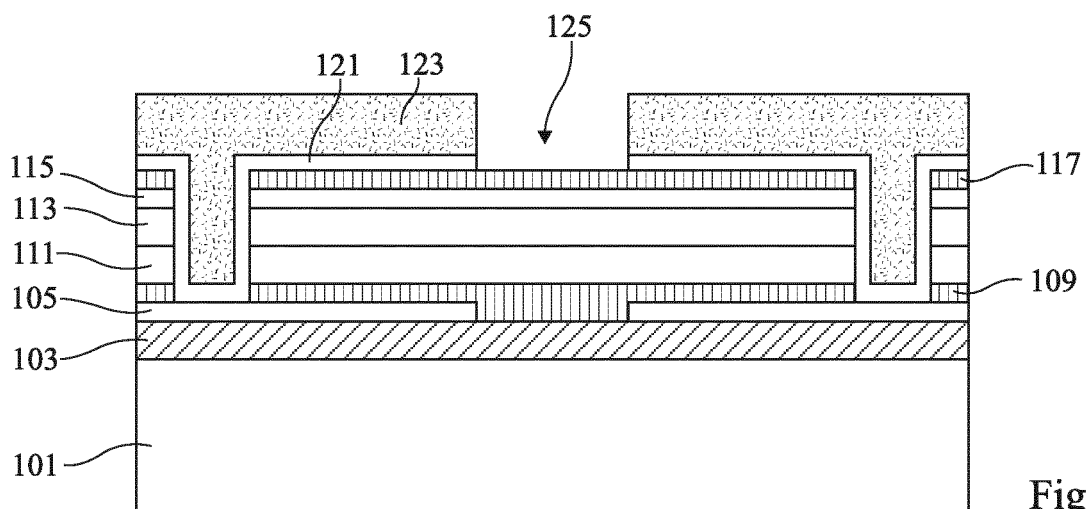


Fig 1G

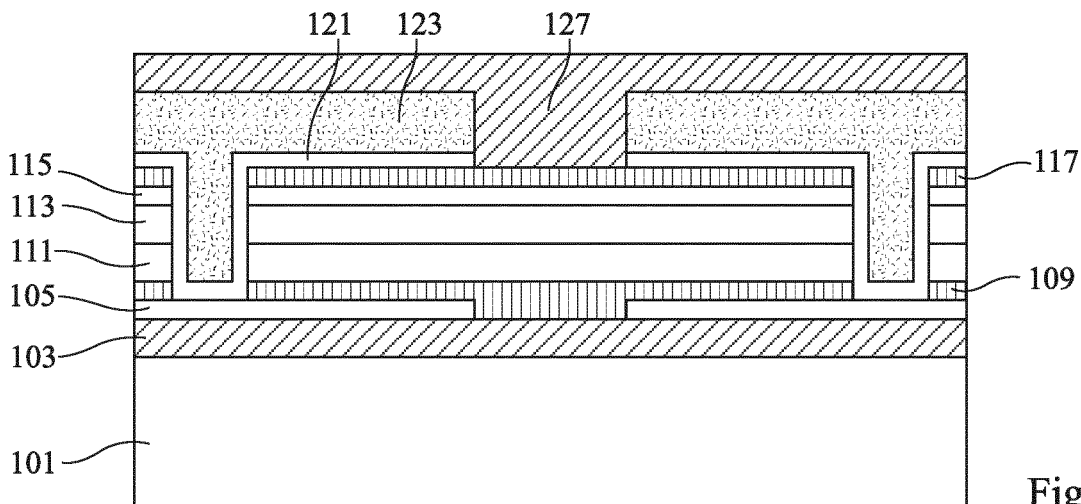


Fig 1H

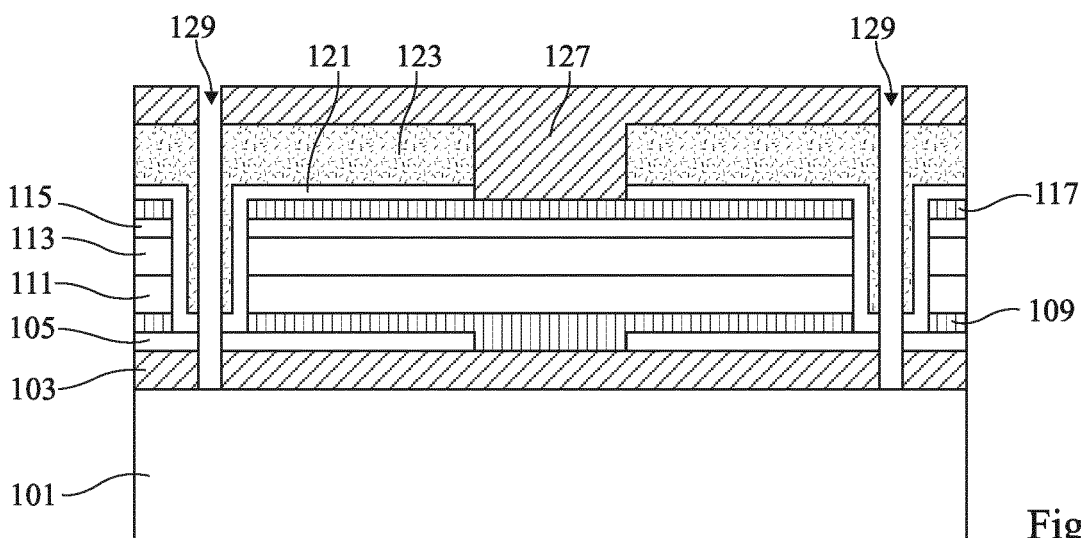


Fig 1I

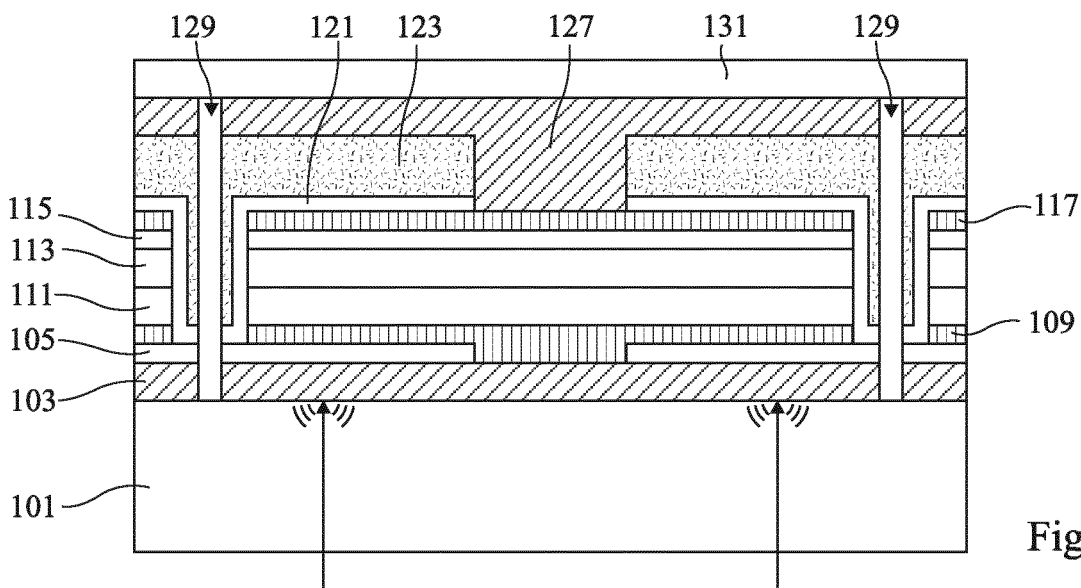


Fig 1J

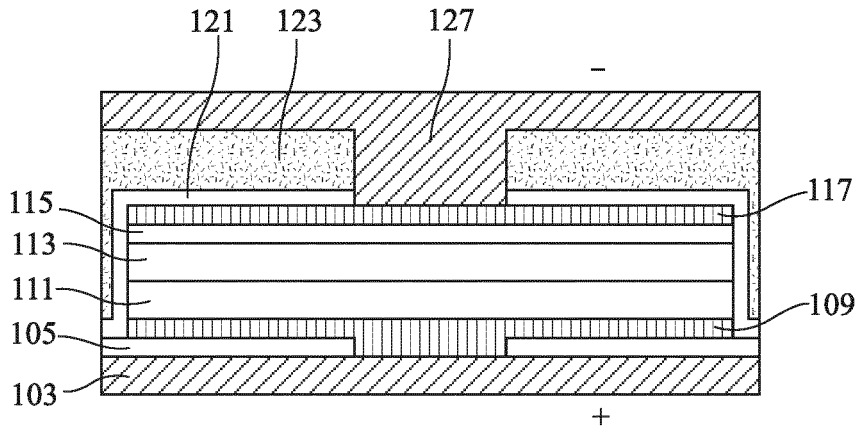


Fig 1K

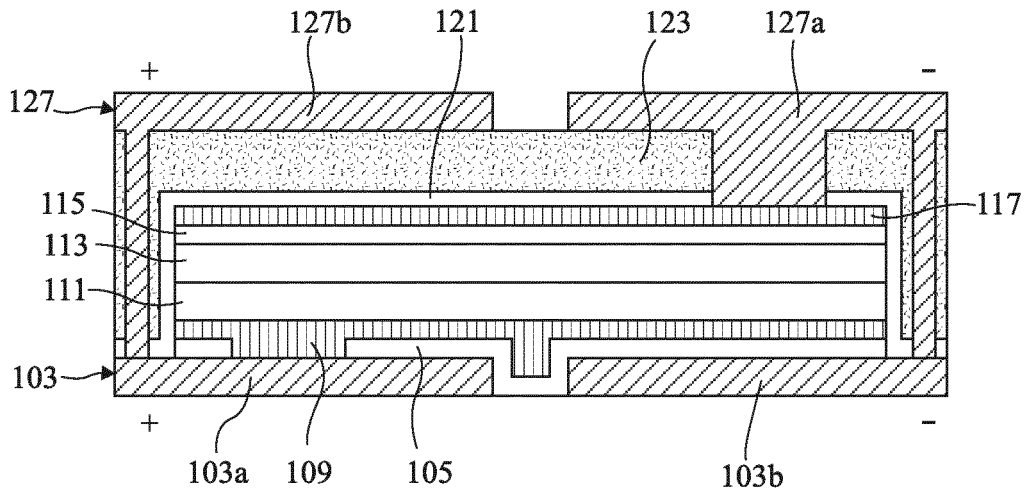


Fig 2



**RAPPORT DE RECHERCHE
PRÉLIMINAIRE**

N° d'enregistrement national

établi sur la base des dernières revendications déposées avant le commencement de la recherche

FA 812998
FR 1556660

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
A	US 2004/131925 A1 (JENSON MARK L [US] ET AL) 8 juillet 2004 (2004-07-08) * figures 1A-1D * * figures 2A-2C * * alinéa [0080] * -----	1-11	H01M10/04 B32B37/14 B32B37/12
A	US 2012/214047 A1 (KWAK BYUNG SUNG [US] ET AL) 23 août 2012 (2012-08-23) * figures 4A-4G * * alinéa [0038] * * alinéa [0045] * -----	1-11	
A	US 2014/273890 A1 (HUANG LILI [US] ET AL) 18 septembre 2014 (2014-09-18) * figure 2 * * revendications 1-4 * * alinéas [0039] - [0040] * * alinéa [0048] * -----	1-11	
A	FR 2 960 346 A1 (BOSCH GMBH ROBERT [DE]) 25 novembre 2011 (2011-11-25) * revendications * * figures * * page 7, ligne 9 - page 8, ligne 2 * -----	1-11	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC) H01M
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
19 avril 2016		Martins Lopes, Luis	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS		T : théorie ou principe à la base de l'invention	
X : particulièrement pertinent à lui seul		E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure.	
Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie		D : cité dans la demande	
A : arrière-plan technologique		L : cité pour d'autres raisons	
O : divulgation non-écrite		
P : document intercalaire		& : membre de la même famille, document correspondant	

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 1556660 FA 812998**

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche préliminaire visé ci-dessus.

Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du **19-04-2016**

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets, ni de l'Administration française

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US 2004131925 A1	08-07-2004	CN 1757086 A	05-04-2006
		US 2004131925 A1	08-07-2004
		US 2005218726 A1	06-10-2005

US 2012214047 A1	23-08-2012	CN 101855770 A	06-10-2010
		EP 2212962 A1	04-08-2010
		JP 5653756 B2	14-01-2015
		JP 2011501388 A	06-01-2011
		KR 20100083172 A	21-07-2010
		KR 20160024927 A	07-03-2016
		TW 200935640 A	16-08-2009
		US 2009148764 A1	11-06-2009
		US 2012214047 A1	23-08-2012
WO 2009055529 A1	30-04-2009		

US 2014273890 A1	18-09-2014	AUCUN	

FR 2960346 A1	25-11-2011	CN 102255102 A	23-11-2011
		DE 102010029060 A1	24-11-2011
		FR 2960346 A1	25-11-2011
		JP 2011243577 A	01-12-2011
