

(19) 日本国特許庁(JP)

## (12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第4278978号  
(P4278978)

(45) 発行日 平成21年6月17日(2009.6.17)

(24) 登録日 平成21年3月19日(2009.3.19)

(51) Int.Cl.	F 1
G02F 1/1333 (2006.01)	GO2F 1/1333
G02F 1/13 (2006.01)	GO2F 1/13 101
G02F 1/1334 (2006.01)	GO2F 1/1334
G02F 1/1339 (2006.01)	GO2F 1/1339 500
G02F 1/1347 (2006.01)	GO2F 1/1347

請求項の数 11 (全 24 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号	特願2002-556292 (P2002-556292)
(86) (22) 出願日	平成14年1月9日(2002.1.9)
(65) 公表番号	特表2004-521377 (P2004-521377A)
(43) 公表日	平成16年7月15日(2004.7.15)
(86) 國際出願番号	PCT/US2002/000602
(87) 國際公開番号	W02002/056097
(87) 國際公開日	平成14年7月18日(2002.7.18)
審査請求日	平成17年1月7日(2005.1.7)
審判番号	不服2007-13881 (P2007-13881/J1)
審判請求日	平成19年5月14日(2007.5.14)
(31) 優先権主張番号	09/759,212
(32) 優先日	平成13年1月11日(2001.1.11)
(33) 優先権主張國	米国(US)

(73) 特許権者	500327016 シピックス・イメージング・インコーポレーテッド S i P i x I m a g i n g , I n c アメリカ合衆国94538カリフォルニア州 フレモント、シープリッジ・ドライブ 47485番 1075 Montague Expressway, Milpitas, California 95035, United States of America
(74) 代理人	100100158 弁理士 鮫島 瞳
(74) 代理人	100068526 弁理士 田村 恒生

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 改良された透過型または反射型液晶ディスプレイおよびその新規な製造方法

## (57) 【特許請求の範囲】

## 【請求項 1】

液晶ディスプレイにおいて使用される適切に規定された寸法、形状およびアスペクト比を有するセルのアレイを製造する方法であって、

- a ) 前記セルを形成するマイクロカップのアレイを製造する工程、
- b ) 液晶組成物と該液晶組成物より小さい比重を有する熱硬化物または熱可塑性物の前駆体組成物の分散物とにより前記マイクロカップのアレイを充填する工程、および
- c ) 前記熱硬化物または熱可塑性物の前駆体組成物が相分離して前記液晶組成物上に上澄層を形成する間またはその後に前記熱硬化物または熱可塑性物の前駆体組成物を硬化させることによって、前記マイクロカップのアレイを封止する工程

10

## 【請求項 2】

前記液晶組成物は液晶およびゲスト染料を含む請求項1に記載の方法。

## 【請求項 3】

前記熱硬化物または熱可塑性物の前駆体組成物は、アクリレートまたはメタクリレート、ビニル、多価アクリレートまたはメタクリレート、シアノアクリレート、ビニルベンゼン、ビニルシランおよびビニルエーテルを含む多価ビニル、多価エポキシド、多価イソシアネート、多価アリル、ならびにそれらから誘導されるオリゴマーまたはポリマーから成る群から選択される材料を含んで成る請求項1に記載の方法。

## 【請求項 4】

20

前記オリゴマーまたはポリマーは架橋可能な官能基を含むものから誘導される請求項3に記載の方法。

**【請求項 5】**

液晶ディスプレイにおいて使用される適切に規定された寸法、形状およびアスペクト比を有するセルのアレイを製造する方法であって、

- a ) 前記セルを形成するマイクロカップのアレイを製造する工程、
- b ) 液晶組成物により前記マイクロカップのアレイを充填する工程、
- c ) 前記液晶組成物と少なくとも部分的に非混和性であり、かつ、前記液晶組成物より小さい比重を有する熱硬化物または熱可塑性物の前駆体組成物を前記液晶組成物の上にオーバーコートすることによって、前記液晶組成物が充填されたマイクロカップのアレイを封止する工程、および
- d ) 前記熱硬化物または熱可塑性物の前駆体組成物を硬化させる工程を含んで成る方法。

**【請求項 6】**

前記熱硬化物または熱可塑性物の前駆体組成物は、熱硬化物または熱可塑性物の前駆体組成物を液晶組成物に被覆した後で蒸発させる揮発性溶媒または溶媒混合物によって希釈されている請求項5に記載の方法。

**【請求項 7】**

オーバーコートした前記熱硬化物または熱可塑性物の前駆体組成物を、放射線、熱、湿気、またはオーバーコートと液晶組成物との間の界面における界面反応によって硬化させる請求項5に記載の方法。

**【請求項 8】**

前記熱硬化物または熱可塑性物の前駆体組成物は、アクリレートまたはメタクリレート、ビニル、多価アクリレートまたはメタクリレート、シアノアクリレート、ビニルベンゼン、ビニルシランおよびビニルエーテルを含む多価ビニル、多価エポキシド、多価イソシアネート、多価アリル、ならびにそれらから誘導されるオリゴマーまたはポリマーから成る群から選択される材料を含んで成る請求項5に記載の方法。

**【請求項 9】**

前記オリゴマーまたはポリマーは架橋可能な官能基を含むものから誘導される請求項8に記載の方法。

**【請求項 10】**

前記マイクロカップのアレイを製造する工程が、導体フィルム上に熱硬化物または熱可塑性物の前駆体層を初めにコーティングし、その後、雄型により該熱硬化物または熱可塑性物の前駆体層をエンボス加工することによって実施される、請求項1～9のいずれかに記載の方法。

**【請求項 11】**

前記マイクロカップのアレイを製造する工程が、導体フィルム上にコートした放射線硬化性層を画像露光して非露光領域を除去することによって実施される、請求項1～9のいずれかに記載の方法。

**【発明の詳細な説明】**

**【背景技術】**

**【0001】**

a ) 発明の分野

本発明は、適切に規定された形状、寸法およびアスペクト比のセルを有して成る液晶ディスプレイに関し、そのようなセルには、液晶が好ましくはゲスト染料と共に充填されている。また、本発明は、そのようなディスプレイの新規な製造方法に関する。

**【0002】**

b ) 背景技術

ポリマー分散液晶（PDL<sub>C</sub> : Polymer Dispersed Liquid Crystal）ディスプレイは通常、互いに対向して配置され、スペーサで隔間された電極付きの2枚の透明板を有する。

10

20

30

40

50

2枚の板の間にはP D L Cの薄いフィルムが閉じ込められている。P D L Cフィルムは200ミクロン以下の厚さであり得るが、通常は2ミクロン～50ミクロンの間の厚さを有する。酸素および湿気はいずれも液晶を化学的に攻撃し得、これらを排除するためにセルはハーメチックにシールされる。P D L C技術の詳細な報告はP. S. Drzaicによる書籍「液晶分散物 (Liquid Crystal Dispersions)」(1995年)に見ることができる。

#### 【0003】

P D L Cは典型的にはポリマーバインダー中に分散した低分子量のネマティック液晶のミクロンサイズの小滴から成る。ネマティック小滴は光を強く散乱させ、この物質は白色の不透明または半透明な外観を呈する(「オフ状態」)。2枚の電極間に電圧差を印加すると(「オン状態」)、液晶の常光屈折率(ordinary refractive index)が等方性ポリマー・マトリックスの屈折率とほぼ整合するように電界が小滴を配向させて、小滴の散乱力を実質的に減少させ、これにより光を透過させる。このようにして、セルはオン状態では透明または透過性であり、オフ状態では不透明である。

#### 【0004】

ゲスト-ホストP D L Cディスプレイにおいては、カラーコントラストの高いディスプレイを製造するため、染料、特に多色性または二色性染料がゲストとして液晶に添加される。例えば、棒状構造を有する二色性染料を液晶に添加する場合、染料分子は液晶に対して平行に配向する特性を有するので、対向電極に電界を印加することにより液晶の分子の向きが変化すると染料分子の向きも変化する。この染料は配向方向に依存して着色または非着色状態になるので、2枚の電極に電圧を印加することにより着色状態(「オフ状態」)と無色状態(「オン状態」)との間で切り替えることができる。コントラスト比を向上させるためにゲスト-ホストP D L Cディスプレイにおいて二色性または多色性染料を用いることは当該技術分野において周知である。

#### 【0005】

P D L Cディスプレイは透過型および/または反射型であり得る。透過型P D L Cディスプレイは内部照明源を有する。2枚の電極に電圧を印加することにより光はセルを透過することができる。透過型P D L Cディスプレイの典型的な例にはP D L Cオーバー・ヘッドプロジェクタがある。反射型P D L Cディスプレイは典型的には透過状態において視認可能となる反射性の黒色または着色フィルターを有する。反射型P D L CディスプレイはP D A(携帯情報端末:Personal Digital Assistant)デバイスに見られ得る。透過型および反射型P D L Cディスプレイは、偏光器が無いので特に魅力的である。偏光器は光を実質的に低減し、直視型および投影型のディスプレイの双方の輝度を減少させる。また、偏光器がないことはより優れた視野角を提供する。

#### 【0006】

従来のプロセスにより製造されるP D L Cディスプレイには多くの難点がある。例えば、ポリマー分散液晶は粒子寸法分布が非常に広い小滴を典型的に有し、このため著しいヒステリシス、高駆動電圧、低コントラスト比、望ましくない赤色の滲み(bleedthrough)および低レベルの多重化をもたらす。しかしながら、P D L Cフィルムのヒステリシスは再現性のあるグレースケールを示すように低くなければならず、デバイスの低電圧駆動および高コントラスト比はほとんどのP D A用途に対して必須である。ヒステリシスおよび駆動電圧を低減し、多重化レベルを向上させるためのミクロンサイズ範囲の単分散液晶粒子が米国特許第5,835,174号(Clikemanら)、同第5,976,405号(Clikemanら)、および同第6,037,058号(Clikemanら)に教示されている。単分散粒子から作製したP D L Cデバイスのコントラスト比はほとんどの用途に対して低いまま維持される。P D L Cフィルムの厚さおよび駆動電圧をトレードオフすることなくコントラスト比を向上させるために、ゲスト染料、好ましくは多色性染料または二色性染料が必要である。しかしながら、従来のプロセスでは製造プロセスの間に液晶相中にゲスト染料を高濃度で正確に閉じ込めることはできず、低濃度の染料しか単分散ポリマー粒子中に封入できない。ゲスト染料は粒子の外に残されるものもあり、このためD min(バックグラウンドの最小光学濃度)の増加および低コントラスト比を招く。

10

20

30

40

50

## 【0007】

高駆動電圧の要件を緩和し、高コントラスト比および高レベルの多重化を可能にし、また、ヒステリシスを低減するような単分散液晶ドメインを形成することが非常に望ましい。

## 【発明の要旨】

## 【0008】

本発明の第1の要旨は、実質的に均一な形状、寸法およびアスペクト比を有するセルを有して成る液晶（LC : liquid crystal）ディスプレイに関する。このセルには、LCが好ましくはゲスト染料を有して充填されている。

## 【0009】

10

本発明のもう1つの要旨は、そのようなLCディスプレイの新規な製造方法に関する。

## 【0010】

本発明の別の要旨は、実質的に均一な形状、寸法およびアスペクト比を有するセルの製造方法に関する。このセルは、好ましくはゲスト染料を有するLCを閉じ込め、本発明に基づいて製造されるマイクロカップ（microcup）から形成される。要約すれば、そのマイクロカップの製造方法は、予めパターンを設けた雄型によって導体（または導電性）フィルム上にコーティングした熱可塑性物または熱硬化物の前駆体層をエンボス加工すること、その後、熱可塑性物または熱硬化物の前駆体層が放射線、冷却、溶媒蒸発または他の手段によって硬化する前、その間、またはその後、型をリリースすることを含む。別法では、放射線硬化性層をコーティングした導体フィルムを画像露光（またはイメージ通りに曝露、imagewise exposure）し、その後、露光領域が硬くなつてから非露光領域を除去することによってマイクロカップを形成することができる。

20

## 【0011】

実質的に単分散の寸法および形状を有する、耐溶剤性を有する、熱機械的に安定なマイクロカップを上述のいずれかの方法で形成することができる。ほとんどのディスプレイ用のマイクロカップの寸法はサブミクロン～10ミクロン、より好ましくは0.5ミクロン～5ミクロンの範囲にある。形状は、液晶とマイクロカップとの間の界面の全面積をより大きくする形状が好ましいが、任意の形状であつてよい。次に、マイクロカップに好ましくはゲスト染料を有するLCを充填し、シール（または封止）する。

## 【0012】

30

本発明の更にもう1つの要旨は、LCが好ましくはゲスト染料を有して充填されたマイクロカップを封止（またはシール）することに関する。この封止は、種々の方法で実施できる。充填工程前に、熱可塑性物または熱硬化物の前駆体を含む封止（またはシーラント）組成物をLC相中に分散することにより実施するのが好ましい。封止組成物は、LCと非混和性であり、LCより小さい比重を有する。充填後、熱可塑性物または熱硬化物の前駆体相が分離してLCの上部に上澄層（または浮上層）を形成する。この場合、マイクロカップのシールは、溶媒蒸発、界面反応、湿気（または水分）、熱または放射線によって前駆体層を硬化させることによって実施するのが好都合である。紫外線照射はマイクロカップをシールする好ましい方法であるが、上述の硬化機構の2またはそれ以上を組み合わせて使用でき、シールの処理量を増やすことができる。別法では、熱可塑性物または熱硬化物の前駆体を含む封止組成物によりLCの上を覆う（またはオーバーコート）することによってシールを実施することができる。封止組成物に用いる溶媒は重要である。これはLCと非混和性であり、LCより小さい比重を有することが好ましい。また、良好な均一コーティングを確保するには封止組成物の表面張力および粘度を調節することも重要である。その後、溶媒蒸発、界面反応、湿気（または水分）、熱、放射線またはこれらの硬化機構の組み合わせによって封止組成物を硬化させることによってシールを実施する。これらのシール方法もまた本発明の特有な特徴である。

40

## 【0013】

本発明の更にもう1つの要旨は、LCディスプレイのヒステリシスが無いことに関する。本発明のLCディスプレイは液晶および好ましくはゲスト染料が充填された実質的に单

50

分散のマイクロカップから成る。カップの等方的な屈折率がLCの常光屈折率と整合するようにマイクロカップの組成を最適化する。従来のPDLCDディスプレイと同様に、本発明のLCディスプレイは電界の存在しない場合に光を強く散乱させる（「オフ状態」）。2枚の電極間に電圧差を印加すると、電界によりLCが配向し、散乱力が実質的に減少して、光が「オン状態」を透過することができる。しかしながら、本発明のLCディスプレイは、従来のPDLCDディスプレイとは異なり、はるかに小さな電圧で光学的に最も透明な状態に達し、印加電圧を除くと、望ましくないヒステリシス無しに、元の「オフ」状態に戻る。本発明のディスプレイの低駆動電圧、速い応答時間およびヒステリシスが無いことは、低消費電力、再現性のあるグレースケールおよびビデオレートが高く求められる高品質ディスプレイ用途に対して重要である。

10

#### 【0014】

本発明の更にもう1つの要旨は、マイクロカップの層のスタック（または積み重なった物もしくは積層体）を含むLCディスプレイの製造に関する。このプロセスの工程は、上述のいずれかの方法によって導電性基板の上に第1のマイクロカップの層を形成すること、マイクロカップにLC組成物を充填すること、封止すること、および接着剤層を予めコーティングした第2の導電性基板によって、封止したマイクロカップを最後にラミネート（または積層）することを含む。接着剤はホットメルト、熱硬化性、湿気硬化性または放射線硬化性接着剤であってよい。特に関心があることに、紫外線硬化性接着剤を本発明において使用する。コントラスト比を向上させるため、マイクロカップアレイの層を2つ以上用いてよい。このプロセスの工程は、マイクロカップを形成すること、LC組成物を充填すること、封止すること、マイクロカップを形成する組成物の第2の層によって、封止したマイクロカップアレイをオーバーコーティングまたはラミネートすること、上述のいずれかの方法、好ましくはエンボス加工方法によって第2のマイクロカップアレイを形成すること、マイクロカップの充填工程および封止工程を何度か繰り返すこと、マイクロカップを形成する組成物のもう1つの層によって、封止したマイクロカップアレイをオーバーコーティングまたはラミネートすること、および接着剤層を予めコーティングした第2の導電性基板によって、マイクロカップの層のスタックを最後にラミネートすることを含む。

20

#### 【0015】

本発明の更にもう1つの要旨は、(R、G、B)カラーフィルターおよび好ましくはブラックマトリックスを予めコーティングした導電性基板を用いることによって、フルカラーの反射型LCDディスプレイを製造する方法に関する。別法では、フルカラーディスプレイは、ポジ型（またはポジとして作用する）フォトレジストの層と予め形成したマイクロカップを積層し、ポジのフォトレジストを画像露光することによってある数のマイクロカップを選択的に開口し、その後、レジストを現像し、開いたマイクロカップに第1のカラーのゲスト染料（好ましくは二色性染料）を有するLC組成物を充填し、上述のシールプロセスによって充填したマイクロカップをシールすることによって製造できる。これらの工程を繰り返して、第2および第3のカラーのゲスト染料を有するLC組成物が充填されてシールされたマイクロカップを形成することができる。コントラスト比および彩度を改善するためにブラックバックグラウンドを用いてよい。

30

#### 【0016】

上述のこれらのマルチステップ・プロセスは、ロールからロールへと連続的または半連続的に実施できる。従って、これらのプロセスは、大量に低成本で製造する場合に特に適当である。また、これらのプロセスは、大量生産の他のプロセスと比較して、効率的であり、低成本である。本発明に基づいて製造されるLCDディスプレイは、環境、特に湿度および温度に対して敏感ではない。ディスプレイは非常に薄く、フレキシブルであり、耐久性があり、取り扱いが容易であり、フォーマットに対して融通がきき得る。本発明に基づいて製造されるLCDディスプレイは、好ましいアスペクト比および実質的に単分散の形状および寸法のセルを有するので、本発明に基づいて製造されるディスプレイは、望ましくないヒステリシスが存在しないことにより、低消費電力、速い応答時間、高レベルの

40

50

多重化、高コントラスト比および再現性のあるグレースケール表示などの多くの望ましい特性を示す。

**【発明の詳細な説明】**

**【0017】**

**定義**

本明細書において、全ての技術的な用語は、特に断らない限り、それらが一般的に使用されているように、また、当該分野の当業者に理解されるように、従来から用いられている定義に基づいて使用する。

**【0018】**

用語「マイクロカップ(microcup)」は、マイクロエンボス加工または画像露光により形成されるカップ状の窪み（または凹部、indentation）である。 10

用語「セル」は、本発明に関連して、シールされたマイクロカップから形成される単一のユニットを意味することを意図する。セルには、好ましくはゲスト染料を有する液晶が充填されている。

用語「適切に規定された」は、マイクロカップまたはセルについて記載する場合、マイクロカップまたはセルが、製造プロセスの特定のパラメーターに基づいて予め決められる明確な形状、寸法およびアスペクト比を有することを意味することを意図する。

用語「単分散」は、マイクロカップまたはセルについて記載する場合、マイクロカップまたはセルが、例えば直径、長さ、幅および高さなどの寸法について狭い分布を有することを意味することを意図する。 20

用語「アスペクト比」は、P D L C ディスプレイの分野では一般的に知られた用語である。本願においては、マイクロカップの長さまたは幅に対する深さの比である。

**【0019】**

**好ましい態様**

図 1 a に示すように、典型的な P D L C ディスプレイには、少なくとも一方（10）は透明な（または透過性の）2枚の電極板（10、11）、および等方性ポリマーマトリックス中で分散した液晶ドメインの層が含まれる。また、図 1 a は、電圧（13）を2枚の電極板（10、11）に印加していない場合に液晶分子の方向がランダムなことを示す。よって、入射光（14）はランダムな向きの液晶分子によって散乱する（15）。 30

**【0020】**

図 1 b は、電圧（13）を2枚の電極板に印加した場合に液晶分子が所定の方向に向いていることを示す。よって、液晶の常光屈折率はポリマーマトリックス（12）の等方性の屈折率と整合するので、入射光（16）は透過する（17）。

**【0021】**

本発明のモノクロ液晶ディスプレイは、図 1 c に概略的に示すように、2枚の電極（10、11）間に閉じ込められ、適切に規定されたセル（18）を含む。このセル（18）は実質的に均一な形状および寸法を有し、L C 組成物で充たされている。観者側にある電極は透明であり、2枚の電極の少なくとも一方はパターン形成されている。赤色（R）、緑色（G）および青色（B）などの三原色フィルターを用いる場合（図 1 d）、全範囲の色（フルカラー）を得ることができる。 40

**【0022】**

別法では、本発明のフルカラーディスプレイは、R、G および B のゲスト染料、好ましくはそれぞれ二色性染料を含む L C 組成物を、適切に規定せられたセル（1、2 および 3）に充填することによって得てよい。例えば、セル（1）は赤色ゲスト染料を有する L C で充填し、隣のセル（2）は緑色ゲスト染料を有する L C で充填し、および、隣のセル（3）は青色ゲスト染料を有する L C で充填する。L C を含有するセルの層の数は2以上であってよい（図 1 e）。

**【0023】**

このような L C ディスプレイの製造方法にはいくつかの局面がある。

**【0024】**

10

20

30

40

50

## I . マイクロカップの製造

### ( a ) 雄型の製造

雄型は、フォトレジスト・プロセスおよびその後のエッティングまたは電気メッキによって製造できる。雄型の製造の代表的な例を図 2 a ~ 2 d に示す。電気メッキを用いて(図 2 a )、ガラスベース(20)にクロムインコネルのようなシード・メタルの薄い層(21)(典型的には 3000 オングストローム)をスパッタ形成する。次に、フォトレジストの層(22)により被覆して、UV に曝露する。マスク(24)を UV とフォトレジストの層(22)との間に配置する。フォトレジストの露光領域は硬化状態となる。次に、非露光領域を適当な溶媒によって洗浄して除去する。残った硬化フォトレジストを乾燥し、シード・メタルの薄層を再びスパッタ形成する。このようにして電鋳用のマスター(図 2 b )が完成する。電鋳用の典型的な材料はニッケル・コバルト(23)である。別法では、マスターは、「コンティニュアス・マニュファクチャリング・オブ・シン・カバー・シート・オブティカル・メディア(Continuous manufacturing of thin cover sheet optical media)」(SPIE Proc.) 第 1663 巻、第 324 頁(1992 年)に記載されているように無電解ニッケル付着またはニッケルスルファメート電鋳によってニッケルにより形成してよい。型(図 2 d )のフロア(底部分)は典型的には 1 ~ 5 ミクロンである。マスターは、e(電子)-ビーム・ライティング、ドライ・エッティング、ケミカル・エッティング、レーザー・ライティングまたはレーザー・インターフェアレンス(laser interference)(例えば「リプリケーション・テクニクス・フォー・マイクロ・オプティックス(Replication techniques for micro-optics)」(SPIE Proc.) 第 3099 巻、第 76 - 82 頁(1997 年)に記載されているようなもの)を含む他のマイクロエンジニアリング技術を用いて形成することもできる。別法では、型は、プラスチック、セラミックまたは金属を用いるフォトマシニング(photomachining、光学的加工)によって形成できる。

### 【 0025 】

#### ( b ) エンボス加工によるマイクロカップの製造

この処理工程を図 3 a および図 3 b に示す。雄型(30)は、ウェブ(34)の上方(図 3 a )または下方(図 3 b )に配置してよい。透明の導電性基材は、ガラスプレートまたはプラスチック基材上に透明の導体フィルム(31)を形成することによって作製する。そして、熱可塑性物または熱硬化物の前駆体(32)の層を導体フィルム上に被覆する。ローラー、プレートまたはベルトの形態の雄型により、熱可塑性物または熱硬化物の前駆体層のガラス転移温度より高い温度にて熱可塑性物または熱硬化物の前駆体層をエンボス加工する。

### 【 0026 】

マイクロカップ(33)の製造に用いる熱可塑性物または熱硬化物の前駆体(32)は、多官能性のアクリレートまたはメタクリレート、ビニルエーテル、エポキシドおよびそのオリゴマー、ポリマー等であってよい。多官能性アクリレートおよびそのオリゴマーが最も好ましい。多官能性エポキシドおよび多官能性アクリレートの組み合わせ也非常に有用であり、望ましい物理的・機械的性質を達成できる。エンボス加工したマイクロカップの耐屈曲性を向上させるために、可撓性を付与する架橋可能オリゴマー、例えばウレタンアクリレートまたはポリエステルアクリレートも通常加える。この組成物は、ポリマー、オリゴマー、モノマーおよび添加剤を含んでよく、あるいはオリゴマー、モノマーおよび添加剤のみを含んでよい。この種の材料のガラス転移温度(または Tg)は、通常、約 -70 ~ 約 150 、好ましくは約 -20 ~ 約 50 の範囲にある。マイクロエンボス加工処理は、典型的には Tg より高い温度で実施する。加熱した雄型または型を押し付ける加熱したハウジング基材を使用して、マイクロエンボス加工の温度および圧力を制御することができる。

### 【 0027 】

図 3 a および図 3 b に示すように、前駆体層が硬化してマイクロカップ(33)のアレイを生じる間、またはその後、型を離す(またはリリースする)。前駆体層の硬化は、冷却、放射線、熱または湿気による架橋によって行うことができる。熱硬化物の前駆体の硬

10

20

30

40

50

化をUV照射によって実施する場合、2つの図面に示すように、ウェブ(34)の下方からまたは上方から透明導体フィルムにUVを照射してよい。別法では、型の内部にUVランプを配置してよい。この場合、型は予めパターン形成した雄型を通して熱硬化物の前駆体層にUV光を照射できるように透明である必要がある。

#### 【0028】

図4aおよび4bはマイクロエンボス加工によって製造した2種のマイクロカップアレイのSEM写真を示す。

#### 【0029】

##### (c) 画像露光によるマイクロカップの製造

別法では、導体フィルム(52)上に被覆した放射線硬化性材料(51)をUVまたは他の形態の放射線にマスク(50)を介して画像露光する(図5a)ことにより、マイクロカップを形成できる。導体フィルム(52)は、プラスチック基材(53)上に存在する。

10

#### 【0030】

ロール・トウ・ロール・プロセスの場合、フォトマスクをウェブと同調させてウェブと同じスピードで移動させてよい。図5aのフォトマスク(50)において、暗い方形部(54)は、不透明な領域を示し、暗い方形部の間の空間(55)は、光が通過する領域を示す。UVは光が通過する領域(55)を通って放射線硬化性材料に達する。露光した領域は硬化し、その後、露光されない領域(マスクの不透明な領域により保護されている)は、適当な溶媒または現像液により除去してマイクロカップ(56)を形成する。溶媒または現像液は、放射線硬化性材料を溶解または分散させるために一般的に使用されているもの、例えばメチルエチルケトン、トルエン、アセトン、イソプロパノール等から選択される。

20

#### 【0031】

図5bおよび図5cは、画像露光によりマイクロカップを形成する2つの他のオプションを示す。これらの2つの図面における特徴は、図5aと本質的に同じであり、対応する部分は、同じ番号を付している。図5bにおいて、使用する導体フィルム(52)は、不透明であり、予めパターン形成されている。この場合、フォトマスクとして機能する導体パターンを介して放射線感応性材料を画像露光することが有利で有り得る。その後、UV照射後に非露光領域を除去することによってマイクロカップ(56)を形成できる。図5cにおいて、導体フィルム(52)は、不透明であり、ラインのパターンが形成されている。第1のフォトマスクとして作用する導体ラインパターン(52)を介して放射線硬化性材料をその底部から露光する。導体ラインに対して垂直なラインパターンを有する第2のフォトマスク(50)を介して他方側から第2の露光を実施する。その後、非露光領域を溶媒または現像液により除去すると、マイクロカップ(56)が現れる。

30

#### 【0032】

一般的に、マイクロカップ(56)は液晶メインの光散乱効果を最大限にするようにいずれの形態であってもよい。1つのシステムにおいて、マイクロカップは、実質的に一様な寸法および形状である。しかしながら、異なる形状および寸法を有するマイクロカップを異なる色に対して用いてもよい。例えば、赤色のゲスト染料を有するLCを充填したマイクロカップは、緑色のマイクロカップまたは青色のマイクロカップと異なる形状および寸法を有してよい。更に、ピクセルは、異なる色の異なる数のマイクロカップから成ってよい。また、ピクセルは、幾つかの小さい緑色マイクロカップ、幾つかの大きい赤色マイクロカップおよび幾つかの小さい青色マイクロカップから成ってもよい。3つの色に対して同じ形状および数とする必要は必ずしもない。図6a～6fは本発明において使用され得るマイクロカップパターンの6つの例を示す。

40

#### 【0033】

マイクロカップの開口部は、円形(または丸い形状)、正方形、矩形、六角形または他のいすれかの形状であってよい。開口部の間の仕切領域は、望ましい機械的性質を維持しながらも、大きい彩度およびコントラスト比を達成するために小さく維持することが好ま

50

しい。

**【0034】**

本発明のLCディスプレイの場合、各々の個々のマイクロカップのディメンションは、約0.04～約100 $\mu\text{m}^2$ 、好ましくは約0.6 $\mu\text{m}^2$ ～約36 $\mu\text{m}^2$ の範囲であり得る。マイクロカップの深さは、約1～約10ミクロン、好ましくは約2～約6ミクロンの範囲である。開口部の壁に対する割合は、約0.05～約20、好ましくは約0.2～約10の範囲内にある。開口部の距離は、開口部のエッジからエッジまで通常は約0.5～約6ミクロン、好ましくは約1～約4ミクロンである。

**【0035】**

**11. 液晶、二色性染料およびそれらの混合物**

10

以上のようにして製造したマイクロカップのアレイに液晶を、通常はコーティング法によって充填する。ディスプレイにモノクロの色を付与し、また、コントラストを増大させるため、液晶は二色性染料も含み得る。

**【0036】**

本発明において使用され得る液晶材料は当該技術分野において周知である。本発明において使用され得る液晶材料の例には、E7、TL205、TL213、BL006およびBL037(イー・メルク社(E. Merck Co.)製、ドイツ)があるが、これに限定されない。また、他の液晶材料も米国特許第5,835,174号(Clikemanら)に列挙されている。また、コレステリック液晶も同じ用途に使用してよい。

**【0037】**

20

本発明において液晶は好ましくはゲスト染料を含む。本発明のゲスト染料は二色性であり、当該技術分野において周知である。米国特許第5,589,100号を参照でき、これには、アリールアゾまたはポリ(アリールアゾ)二色性染料を液晶と一緒に使用できることが述べられており、また、本発明に適する他の二色性染料が列挙されている。

**【0038】**

染料を混ぜることによって、着色するだけでなく、いくつかのディスプレイ用途においてコントラストを実質的に向上させることもできる。適切には、染料は高い配向パラメータおよびホスト液晶材料中の適当な溶解度を有していなければならない。高い配向パラメータは、液晶ホスト材料の分子の形状と同様、分子長さ対幅の割合の大きな細長い形状を有する染料によって助長される。ゲスト染料を有するLCは、例えば高コントラスト、高消光度ならびに化学的および光化学的安定性などの良好な視野特性を提供するであろう。本発明において使用する高い二色比を有する二色性染料の例にはブルーAB2、レッドAR1およびイエローAG1(フンクチオンフルイド社(Funktionfluid GmbH)製、ドイツ)ならびにSI-486(黄色)、SI426(赤色)、M483(青色)、S344(黒色)、S428(黒色)およびS7(黒色)(三井東圧社製)がある。

30

**【0039】**

また、ノニオン性アゾおよびアントラキノン染料も有用である。有用な染料の例には次のものが含まれるが、それらに限定されるものではない:オイル・レッド(Oil Red)EGN、スーダン・レッド(Sudan Red)、スーダン・ブルー(Sudan Blue)、オイル・ブルー(Oil Blue)、マクロレックス・ブルー(Macrolex Blue)、ソルベント・ブルー(Solvent Blue)35、ピラム・スピリット・ブラック(Pylam Spirit Black)およびファスト・スピリット・ブラック(Fast Spirit Black)(ピラム・プロダクツ(Pylam Products)社(アリゾナ)製)、スーダン・ブラック(Sudan Black)B(アルドリッヂ(Aldrich)製)、サーモプラスチック・ブラック(Thermoplastic Black)X-70(バスフ(BASF)製)、アントロキノン・ブルー(anthroquinone blue)、アントロキノン・イエロー(anthroquinone yellow)114、アントロキノン・レッド(anthroquinone red)111、135、アントロキノン・グリーン(anthroquinone green)28(アルドリッヂ製)。いずれにせよ、染料または色素は化学的に安定でなければならず、マイクロカップ材料中において低い溶解度を有する必要がある。液晶または染料は、どのような場合もマイクロカップを攻撃してはならない。

40

50

## 【0040】

III. マイクロカップのシーリング

マイクロカップのシーリング（または封止）は、幾つかの方法で実施できる。好ましい方法は、UV硬化性封止組成物をLC組成物中に分散させる方法である。UV硬化性組成物はLCと非混和性であり、LCより小さい比重を有する。 UV硬化性組成物およびLC組成物をインラインミキサーで十分にブレンドして、精密なコーティング機構、例えばマイラド・バー（Myrad bar）、グラビア印刷、ドクター・ブレード、スロット・コーティングまたはスリット・コーティングによってマイクロカップ上に直ちに被覆する。揮発性溶媒を使用して粘度およびコーティングの被覆率（coverage）を制御し、LC相からの封止剤相の分離を容易にしてよい。 ウィバーブレードまたは同様のデバイスを用いて過剰の流体を搔きとて除去してよい。このようにして充填したマイクロカップを乾燥すると、UV硬化性組成物はLCの上部に浮かんでくる。それが上に浮かんでくる間またはその後、上澄部のUV硬化性層を硬化することによってマイクロカップを封止できる。UVまたは他の形態の放射線、例えば可視光、IRおよび電子線ビームを使用して硬化してマイクロカップをシールしてもよい。別法では、熱または湿気硬化性封止組成物を用いる場合には、熱または湿気あるいはそれらの組合せを利用して硬化してマイクロカップをシールしてもよい。

10

## 【0041】

界面活性剤を使用して、マイクロカップ壁への封止剤の付着およびLCとシーリング物質との間の界面における濡れを改善することができる。有用な界面活性剤には、FC界面活性剤（3M社製）、ゾニル（Zonyl）フルオロ界面活性剤（デュポン製）、フルオロアクリレート、フルオロメタクリレート、フッ素置換長鎖アルコール、パーフルオロ置換長鎖カルボン酸およびそれらの誘導体、ならびにシリウェット（Silwet）界面活性剤（OSi製）が含まれる。

20

## 【0042】

別法では、LCおよび封止組成物をマイクロカップ内に順に被覆してもよい。従って、マイクロカップのシーリングは、放射線、熱、湿気または界面反応によって硬化する熱可塑性物または熱硬化物の前駆体組成物の薄層をオーバーコートし、充填したマイクロカップの表面で硬化することによって行うことができる。界面重合およびその後のUV硬化は、シーリング方法に非常に有用である。LC層とオーバーコートとの間の混合は、界面重合によって界面に薄いバリヤー層を形成することによって相当抑制できる。その後、好ましくはUV照射による、後硬化工程によってシーリングが完了する。混合を更に減らすために、オーバーコートの比重がLCの比重より小さいことが非常に望ましい。揮発性有機溶媒を使用して、コーティングの粘度および厚さを調節することができる。揮発性溶媒をオーバーコートにて使用する場合、揮発性溶媒はLCまたは染料と非混和性であり、LC相の比重より小さい比重を有することが好ましい。使用する染料が封止剤層において少なくとも部分的に溶解する場合、2段階オーバーコートプロセスが特に有用である。封止剤層とLC層との間の混合を更に減らすために、封止剤層のオーバーコーティングの前に、充填したマイクロカップアレイを冷却してよい。

30

## 【0043】

別法では、充填したマイクロカップのシーリングは、接着剤層をリリース基板から充填したマイクロカップに転写ラミネートし、好ましくはその後、熱、放射線によってまたは単に溶媒蒸発によって接着剤層を硬化させ、リリース基板を最後に剥離することによって行うことができる。転写ラミネートプロセスによるシーリングにおいても、充填したマイクロカップを冷却することは有用である。

40

## 【0044】

IV. モノクロLCディスプレイの製造

このプロセスを図7に示すようなフローダイアグラムによって説明する。同じ色の組成物のゲスト染料を含むLCによって全てのマイクロカップを充填する。このプロセスは、以下の工程を含んで成る連続的なロール・トウ・ロール・プロセスとすることができます：

50

1. 透明導体フィルム(71)上に適宜溶媒を含む熱可塑性物または熱硬化物の前駆体の層(70)をコートする。溶媒は存在する場合には容易に蒸発する。

2. 予めパターン形成した雄型(72)によって、熱可塑性物または熱硬化物の前駆体層のガラス転移温度より高い温度にて熱可塑性物または熱硬化物の前駆体層をエンボス加工する。

3. 熱可塑性物または熱硬化物の前駆体層を適當な手段によって硬化する好ましくはその間またはその後、その層から型を離す。

4. LCと非相溶性であり、LC相より小さい比重を有する熱硬化物の前駆体を含むLC組成物(74)を上述のように形成したマイクロカップ(73)のアレイに充填する。

5. 熱硬化物の前駆体が分離してLC相の上部に上澄相を形成する間またはその後、好ましくは溶媒蒸発、UV(75)のような放射線によって、または熱もしくは湿気によって、熱硬化物の前駆体を硬化させることによってマイクロカップをシールし、そのようにして、LCおよび好ましくはゲスト染料を含む閉じたLCセルを形成する。10

6. 感圧接着剤、ホットメルト接着剤、熱、湿気または放射線硬化性接着剤であってよい接着剤層(77)を予め被覆した第2導体フィルム(76)によってLCセルのシールしたアレイをラミネートする。

#### 【0045】

ラミネートの接着剤は、熱によって、または、上部の導体フィルムが放射線に対して透明である場合には、それを介してUV(78)のような放射線によって硬化させてよい。  
ラミネートしたプロダクトをデバイスの組立てに適當な寸法に切断してよい(79)。20

#### 【0046】

上述のマイクロカップの形成は、熱硬化物の前駆体(より詳細には放射線硬化性組成物)を被覆した導体フィルムを画像露光し、その後、非露光領域を適當な溶媒によって除去する別の方法によって置換するのが好都合である場合がある。別法では、マイクロカップのシールは、上述のオーバーコートまたは転写ラミネートプロセスにより、その後、充填したマイクロカップの表面で封止剤を硬化させることによって行っててもよい。

#### 【0047】

コントラスト比を改善するために、マイクロカップアレイのより多くの層を用いることができる(図1c)。よって、充填したマイクロカップの上で封止剤層を硬化させた後(工程5)、シールしたマイクロカップアレイの上に、マイクロカップを形成する組成物の別の層をコートする。適當なコントラスト比が得られるまで工程2~5を何度か繰り返す。その後、多層マイクロカップスタック(または積層体)を第2の導体層でラミネートし、ディスプレイの組立てに適當な寸法に切断する。2つの導体フィルムの少なくとも一方を予めパターン形成することに留意するのが重要である。また、少なくとも観者側にある導体フィルムは透明である。30

#### 【0048】

#### V. マルチカラーLCディスプレイの製造

本発明のマルチカラーLCディスプレイは、前節にて製造したモノクロディスプレイの下方に位置する(R、G、B)カラーフィルターおよびブラックマトリックスを用いることによって製造できる(図1d)。あるいは、本発明のフルカラーディスプレイは、異なる色のゲスト染料を含むLCをマイクロカップに充填することによって製造できる(図1e)。このようなカラーディスプレイには、モノクロディスプレイの製造にて説明したプロセスに加えて追加の工程が必要である。これらの追加の工程には次のものが含まれる:

(1) 除去可能支持体、例えばPET-4851(セント-ゴベイン(Saint-Gobain)製、マサチューセッツ州ウスター)、ノボラックポジ型フォトレジスト、例えばマイクロポジット(Microposit)S1818(シップレイ(Shipley)製)およびアルカリ現像可能な(alkali-developable)接着剤層、例えばナコー(Nacor)72-8685(ナショナル・スター(Starch)製)およびカーボセット(Carboset)515(BFグッドリッチ(Goodrich)製)の混合物から少なくとも成るポジ型ドライフィルムフォトレジストを、既に形成したマイクロカップに積層すること、4050

(2) フォトレジストの画像露光によって、ある数のマイクロカップを選択的に開口し、除去可能支持体フィルムを除去し、現像液、例えば希釈したマイクロポジット351現像液(シップレイ製)によってポジ型フォトレジストを現像すること、

(3) 第1原色のゲスト染料を有するLCを開いたカップに充填すること、および

(4) モノクロディスプレイの製造にて説明したように、充填したマイクロカップをシールすること。

これらの追加の工程を繰り返して第2および第3の原色のLCを充填したマイクロカップを形成する。

#### 【0049】

より詳しくは、マルチカラーLCディスプレイは、図8に示すような工程に基づいて製造できる：

1. 導体フィルム(81)上に熱可塑性物または熱硬化物の前駆体の層(80)を被覆する。

2. 予めパターン形成した雄型(図示せず)によって熱可塑性物または熱硬化物の前駆体層のガラス転移温度より高い温度にてその層をエンボス加工する。

3. 好ましくは、溶媒蒸発、冷却あるいは放射線、熱または湿気による架橋によって熱可塑性物または熱硬化物の前駆体層が硬化する間、またはその後、熱可塑性物または熱硬化物の前駆体層から型を外す。

4. 少なくともポジ型フォトレジスト(84)および除去可能プラスチックカバーシート(図示せず)を有して成るポジ型ドライフィルムフォトレジストをそのように形成したマイクロカップ(82)のアレイに積層する。マイクロカップとレジストとの間の付着を改善するため、ポジ型ドライフィルムフォトレジストは接着剤層(83)を含んでいてよい。

5. UV、可視光、または他の放射線によってポジ型フォトレジストを画像露光し(図8c)、カバーシートを除去し、現像して露光領域においてカップを開く。工程4および5の目的は、所定領域においてマイクロカップを選択的に開くことである(図8d)。

6. 開いたマイクロカップに、第1の原色のゲスト染料(85)を含むLC組成物および封止組成物(86)(LC相と非相溶性であり、LC相より小さい**比重**を有する)を充填する。

7. 封止剤が分離して液晶相の上部に上澄相を形成する(図8e)間またはその後、封止剤層を溶媒蒸発によって硬化させることによって、または好ましくは放射線、例えばUVによって、好ましさが劣るが、熱または湿気によって硬化させることによってマイクロカップをシールして、第1の原色のゲスト染料を有するLCを含む、閉じたLCセルを形成する。

8. 上述の工程5~7を繰り返して、異なる領域に異なる色のゲスト染料を有するLCを含む、適切に規定されたセルを形成してよい(図8e、図8fおよび図8g)。

9. 第2の透明導体フィルム(87)(感圧接着剤、ホットメルト接着剤、熱、湿気または放射線硬化性接着剤であってよい接着剤層(88)を予め被覆してある)に対してLCセルのシールしたアレイをラミネートする。

10. 接着剤を硬化させる。

#### 【0050】

上述のプロセスにおいて説明したマイクロカップの形成は、熱硬化物の前駆体(より詳細には放射線硬化性組成物)を被覆した導体フィルムを画像露光し、その後、非露光領域を適当な溶媒によって除去する別の方法によって置換するのが好都合である場合がある。別法では、マイクロカップのシールは、熱硬化物の前駆体物質の層を液相の表面の上に直接被覆することによって行っててもよい。

#### 【0051】

説明した本発明の方法によって製造されるディスプレイの厚さは、1枚の紙のように薄くすることができる。ディスプレイの幅は、被覆ウェブの幅(典型的には3~90インチ)である。ディスプレイの長さは、ロールのサイズに応じて、数インチから何千フィートの

10

20

30

40

50

いずれにもすることができる。

【実施例】

【0052】

当業者が本発明をより明確に理解して実施できるように、以下に実施例を説明する。これらは、本発明の範囲を制限するものと理解すべきではなく、単に、本発明を例示して代表するものであると理解すべきである。

【0053】

実施例 1

マイクロエンボス加工によるマイクロカップの形成

I T O 導体層を予めコートした 2 ミル (mil) P E T フィルム (シェルダール (Sheldahl) 製、ノースフィールド、ミネソタ) 上に表 1 に示す組成物をマイラド・バー #6 で被覆した。予めパターン形成 ( $4 \times 4 \times 4$  ミクロン) したコバルト・ニッケル雄型および離型剤フレコート (Frekote) 700 - N C (ヘンケル製) をマイクロエンボス加工に用いた。コーティングの厚さは約 5 ミクロンに制御した。その後、加圧ローラーを 90<sup>o</sup> にて用いてステンシルによって、被覆したフィルムをエンボス加工した。その後、365 nm で 80 mW / cm<sup>2</sup> の強度を有する金属フッ化物ランプを備えるキュアゾーン (Cure Zone) 露光装置 (ADAC テクノロジーズ (ADAC Technologies) 社製) を用いて、マイラー (Mylar) フィルムを介して約 1 分間に亘ってコーティングを UV 硬化させた。その後、エンボス加工したフィルムを型から離し、適切に規定された ( $4 \times 4 \times 4$  ミクロン) マイクロカップを顕在化させた。このマイクロエンボス加工は GBC ラミネーターを 90<sup>o</sup> にて用いて実施した。

【0054】

【表 1】

マイクロカップ用のUV硬化性アクリレート調製物

番号	種類	材料	供給者	部
1	エポキシアクリレート	エベクリル(Ebecryl)600	ユーシービー・ケミカルズ (UCB Chemicals)	55
2	ポリエステルアクリレート	エベクリル830	ユーシービー・ケミカルズ	15
3	ウレタンアクリレート	エベクリル6700	ユーシービー・ケミカルズ	10
4	シリコンアクリレート	エベクリル350	ユーシービー・ケミカルズ	5
5	モノマー	サートマーSR238	サートマー(Sartomer)	10
6	モノマー	サートマーSR306	サートマー	5
7	モノマー	サートマーSR351	サートマー	5
8	光開始剤	イルガキュア(Irgacure) 500	チバ(Ciba)	1
9	共同剤	メチルジエタノールアミン	アルドリッヂ(Aldrich)	0.5
10	溶媒	MEK	アルドリッヂ	100

【0055】

実施例 2

マイクロエンボス加工によるマイクロカップの形成

表 2 に示す調製物を被覆して  $4 \times 4 \times 4$  ミクロンの雄型でエンボス加工したこと以外は実施例 1 と同じに実施した。

【0056】

## 【表2】

マイクロカップ用のUV硬化性アクリレート調製物

番号	種類	材料	供給者	部
1	エポキシアクリレート	エベクリル600	ユーシービー・ケミカルズ	50
2	ポリエステルアクリレート	エベクリル830	ユーシービー・ケミカルズ	15
3	ウレタンアクリレート	エベクリル6700	ユーシービー・ケミカルズ	10
4	シリコンアクリレート	エベクリル350	ユーシービー・ケミカルズ	5
5	モノマー	ポリ(エチレングリコール) メタクリレート	アルドリッヂ	5
6	モノマー	サートマーSR238	サートマー	5
7	モノマー	サートマーSR306	サートマー	5
8	モノマー	サートマーSR351	サートマー	5
9	光開始剤	イルガキュア907	チバ	0.5
10	溶媒	MEK	アルドリッヂ	300

## 【0057】

マイラド・バー#12を用いた。制御厚さは5ミクロンとした。マイクロエンボス加工は90に加熱した加圧ローラー(GBCラミネーター)を用いて実施した。

## 【0058】

## 実施例3

## マイクロエンボス加工によるマイクロカップの形成

ITO導体層を予めコートした2ミル(mil)PETフィルムと予めパターン形成(4×4×4ミクロン)したコバルト・ニッケル型との間に表3に示す組成物を、加圧ローラーを用いてラミネートした。PFT/ITOフィルムをコロナ放電(エレクトロ-テクニックプロダクツ(Electro-Technic Products)製、モデルBD-10A、シカゴ、イリノイ)により5秒間処理した。コバルト・ニッケル型は離型剤フレコート750-NCで前処理した。その後、PET/ITOフィルムを介して約1分間に亘ってコーティングをUV硬化させた。その後、エンボス加工したフィルムを型から離し、適切に規定された(4×4×4ミクロン)マイクロカップ(ミットヨ厚さゲージによる測定で5.5ミクロンの厚さを有する)を顕在化させた。

10

## 【0059】

## 【表3】

マイクロカップ用のUV硬化性アクリレート調製物

番号	種類	材料	供給者	部
1	エポキシアクリレート	エベクリル600	ユーシービー・ケミカルズ	40
2	ポリエステルアクリレート	エベクリル830	ユーシービー・ケミカルズ	15
3	ウレタンアクリレート	エベクリル6700	ユーシービー・ケミカルズ	10
4	シリコンアクリレート	エベクリル350	ユーシービー・ケミカルズ	5
5	モノマー	ポリ(エチレングリコール) メタクリレート	アルドリッヂ	15
6	モノマー	サートマーSR238	サートマー	5
7	モノマー	サートマーSR306	サートマー	5
8	モノマー	サートマーSR351	サートマー	5
9	光開始剤	イルガキュア907	チバ	0.5

20

## 【0060】

## 実施例4

## 液晶溶液を充填したマイクロカップの形成

実施例3で形成したマイクロカップをヘキサンで、その後にMEKで洗浄し、そしてオーブン(66)で10分間乾燥させた。1重量%のシルウェット(Silwet)L7608

30

40

50

(OSI スペシャルティーズ(OSI Specialties)製)を含む液晶BL006(イー・メルク社(E. Merck Co.)製、ドイツ)溶液を9倍の体積のMPKと混合し、これにより得られた溶液をマイラド・バー#16を用いてマイクロカップ上に被覆した。マイクロカップ内の過剰な溶媒をオープン(66)で10分間蒸発させた。

#### 【0061】

##### 実施例5

青色二性染料を含む液晶溶液を充填したマイクロカップの形成

実施例3で形成したマイクロカップをヘキサンで、その後にMEKで洗浄し、そしてオープン(66)で10分間乾燥させた。3重量%の二性染料ブルーAB2(フンクチオンフルトイド社(Funktionfluid GmbH)製、ドイツ)および1重量%のシルウェットL7608(OSI スペシャルティーズ製)を含む液晶BL006(イー・メルク社製、ドイツ)溶液を9倍の体積のMPKと混合し、これにより得られた溶液をマイラド・バー#16を用いてマイクロカップ上に被覆した。マイクロカップ内の過剰な溶媒をオープン(66)で10分間蒸発させた。

#### 【0062】

##### 実施例6

黒色二性染料混合物を含む液晶溶液を充填したマイクロカップの形成

実施例3で形成したマイクロカップをヘキサンで、その後にMEKで洗浄し、そしてオープン(66)で10分間乾燥させた。3種の二性染料ブルーAB2、レッドAR1およびイエローAG1(フンクチオンフルトイド社製、ドイツ)を一緒に混合することにより黒色二性染料混合物を調製した。2重量%の黒色二性染料混合物および1重量%のシルウェットL7608(OSI スペシャルティーズ製)を含む液晶BL006(イー・メルク社製、ドイツ)溶液を9倍の体積のMPKと混合し、これにより得られた溶液をマイラド・バー#16を用いてマイクロカップ上に被覆した。マイクロカップ内の過剰な溶媒をオープン(66)で10分間蒸発させた。

#### 【0063】

##### 実施例7

2ステップ(オーバーコート)プロセスによるマイクロカップのシーリング

アイソパーE(Isopar E)(エクソン・ケミカル製)中のヴィスタロン(Vistalon)0106(エクソン・モービル・ケミカル製)の10%溶液を、実施例4、5および6にて形成したBL006が充填されたマイクロカップのサンプル上に被覆した。コーティング層は均一で透明であった。#3マイラド・バーを用いて、重量被覆率が0.39mg/インチ<sup>2</sup>のシーリングポリマー層を得、このシーリングポリマー層の厚さを測定したところ0.7μmであった。#8マイラド・バーを用いて、重量被覆率が0.75mg/インチ<sup>2</sup>のシーリングポリマー層を得、このシーリングポリマー層の厚さを測定したところ1.3μmであった。ヴィスタロン0106の密度は0.9g/cm<sup>3</sup>であった。

#### 【0064】

##### 実施例8

2ステップ(オーバーコート)プロセスによるマイクロカップのシーリング

実施例7と同様の手順に従って、実施例5にて形成したのと同様にBL006を充填したマイクロカップ上に、2-プロパノール中のカルボキシル化アクリルコポリマー、アンフォマー(Amphomer)28-4910(ナショナル・スター(Starch)製)の10%溶液を被覆することによって、マイクロカップをシールした。コーティング層は均一で透明であった。#3マイラド・バーを用いて、重量被覆率が0.44mg/インチ<sup>2</sup>のシーリングポリマー層を得、このシーリングポリマー層の厚さを測定したところ0.6μmであった。#8マイラド・バーを用いて、重量被覆率が1.0mg/インチ<sup>2</sup>のシーリングポリマー層を得、このシーリングポリマー層の厚さを測定したところ1.3μmであった。アンフォマー28-4910の密度は約1.2g/cm<sup>3</sup>であった。

#### 【0065】

##### 実施例9

10

20

30

40

50

### 従来の重合誘発型相分離 P D L C ディスプレイ

比較のために、従来の重合誘発型相分離ポリマー分散液晶ディスプレイを作製した。ノーランド 65（ノーランド（Norland）製）に対して液晶 E7（イー・メルク社製、ドイツ）を種々の割合で混合し、ITOでコートした2枚のガラスの間に、4.5 μm、25 μmまたは50 μmのいずれかのスペーサーと共に挟んだ。キュアゾーン露光装置（ADCテクノロジーズ）の下でのUV硬化時間を最適化するためにステップウェッジを使用した。図9aは、上記手順によって作製した重合誘発型相分離PDL Cについての典型的なヒステリシスカーブを示す。

#### 【0066】

##### 実施例 10

##### シピックス社のヒステリシスフリーな液晶ディスプレイ

実施例1、2または3にて形成したマイクロカップを用いて単層液晶ディスプレイを組み立てた。実施例4、5および6に記載の手順により、二色性染料を有する、または有しない液晶をマイクロカップに充填した。その後、これらのLCD充填マイクロカップを実施例7または8に記載の手順によってシールした。本発明に従って作製された液晶ディスプレイについては、ヒステリシスは見られなかった。（図9bを参照のこと。）

#### 【0067】

##### 実施例 11

##### 多層ディスプレイの組立ておよびその性能

表示性能を向上させるように多層液晶ディスプレイを組み立てた。実施例10に記載するようにして単層液晶ディスプレイを作製した。同様の手順を用いて、第1のLCDディスプレイの上部に第2のマイクロカップ層をエンボス加工し、染料を有する、または有しないLCDを充填し、そしてLCDディスプレイの第2の層をシールした。第1層上の第2層マイクロカップの位置合せは、最大の光散乱に対して約0～10度で第1層からずれるようにした。2つの2層アレイをラミネートして4層の液晶ディスプレイを積み重ねた。上昇および下降の際の応答時間がそれぞれ約1m秒および約10m秒（40ボルトにて）である高コントラストのディスプレイを得た。ヒステリシスループは見られなかった。

#### 【図面の簡単な説明】

#### 【0068】

【図1a】図1aは典型的なPDL Cデバイスの「オフ」状態を示す。

30

【図1b】図1bは典型的なPDL Cデバイスの「オン」状態を示す。

【図1c】図1cは本発明のLCDディスプレイの概略図である。

【図1d】図1dは本発明のLCDディスプレイの概略図である。

【図1e】図1eは本発明のLCDディスプレイの概略図である。

【図2a】図2aはマイクロエンボス加工用の雄型を製造する典型的な方法を示す。

【図2b】図2bはマイクロエンボス加工用の雄型を製造する典型的な方法を示す。

【図2c】図2cはマイクロエンボス加工用の雄型を製造する典型的な方法を示す。

【図2d】図2dはマイクロエンボス加工用の雄型を製造する典型的な方法を示す。

【図3a】図3aはLCDの製造のためのロール・トウ・ロール・プロセス、特にUV硬化性組成物を被覆した導体フィルムをエンボス加工することによるマイクロカップの製造を示す。

40

【図3b】図3bはLCDの製造のためのロール・トウ・ロール・プロセス、特にUV硬化性組成物を被覆した導体フィルムをエンボス加工することによるマイクロカップの製造を示す。

【図4a】図4aはマイクロエンボス加工により製造されるマイクロカップアレイのSEM写真である。

【図4b】図4bはマイクロエンボス加工により製造されるマイクロカップアレイのSEM写真である。

【図5a1】図5a1は熱硬化物の前駆体を被覆した導体フィルムをUV放射線で画像露光することを含む、マイクロカップを製造するための別のプロセス工程を示す。

50

【図5a2】図5a2は熱硬化物の前駆体を被覆した導体フィルムをUV放射線で画像露光することを含む、マイクロカップを製造するための別のプロセス工程を示す。

【図5b1】図5b1は熱硬化物の前駆体を被覆した導体フィルムをUV放射線で画像露光することを含む、マイクロカップを製造するための別のプロセス工程を示す。

【図5b2】図5b2は熱硬化物の前駆体を被覆した導体フィルムをUV放射線で画像露光することを含む、マイクロカップを製造するための別のプロセス工程を示す。

【図5c1】図5c1は熱硬化物の前駆体を被覆した導体フィルムをUV放射線で画像露光することを含む、マイクロカップを製造するための別のプロセス工程を示す。

【図5c2】図5c2は熱硬化物の前駆体を被覆した導体フィルムをUV放射線で画像露光することを含む、マイクロカップを製造するための別のプロセス工程を示す。 10

【図6a】図6aは異なる形状およびパターンを有するマイクロカップアレイの例を示す。  
。

【図6b】図6bは異なる形状およびパターンを有するマイクロカップアレイの例を示す。  
。

【図6c】図6cは異なる形状およびパターンを有するマイクロカップアレイの例を示す。  
。

【図6d】図6dは異なる形状およびパターンを有するマイクロカップアレイの例を示す。  
。

【図6e】図6eは異なる形状およびパターンを有するマイクロカップアレイの例を示す。  
。

【図6f】図6fは異なる形状およびパターンを有するマイクロカップアレイの例を示す。  
。

【図7】図7はモノクロLCDを製造するためのフローチャートである。

【図8a】図8aは三原色ゲスト染料を用いるフルカラーディスプレイの製造方法を示す。  
。

【図8b】図8bは三原色ゲスト染料を用いるフルカラーディスプレイの製造方法を示す。  
。

【図8c】図8cは三原色ゲスト染料を用いるフルカラーディスプレイの製造方法を示す。  
。

【図8d】図8dは三原色ゲスト染料を用いるフルカラーディスプレイの製造方法を示す。 30  
。

【図8e】図8eは三原色ゲスト染料を用いるフルカラーディスプレイの製造方法を示す。  
。

【図8f】図8fは三原色ゲスト染料を用いるフルカラーディスプレイの製造方法を示す。  
。

【図8g】図8gは三原色ゲスト染料を用いるフルカラーディスプレイの製造方法を示す。  
。

【図8h】図8hは三原色ゲスト染料を用いるフルカラーディスプレイの製造方法を示す。  
。

【図9a】図9aは、従来のPDLCDデバイスについての典型的なヒステリシスカーブを示す。 40

【図9b】図9bは、本発明の典型的なマイクロカップLCDにおいてヒステリシスループが存在しないことを示す。

【図 1 a】

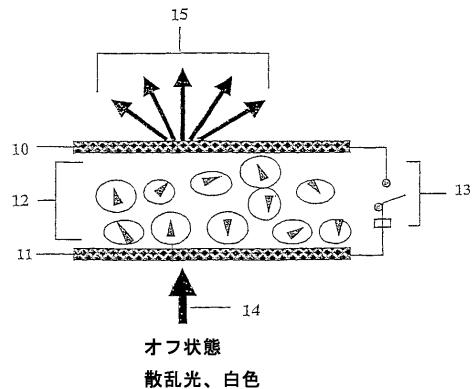


FIG. 1a

【図 1 b】

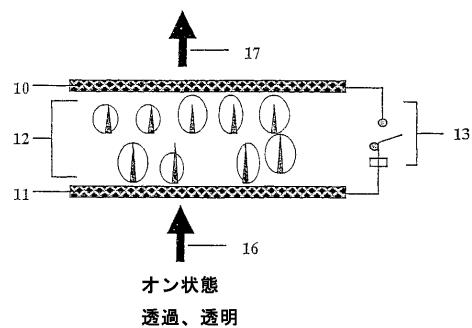


FIG. 1b

【図 1 c】

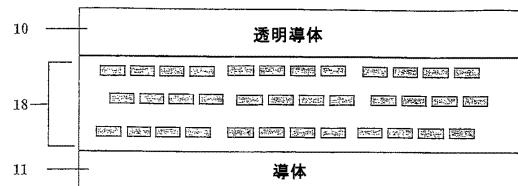


FIG. 1c

【図 1 d】

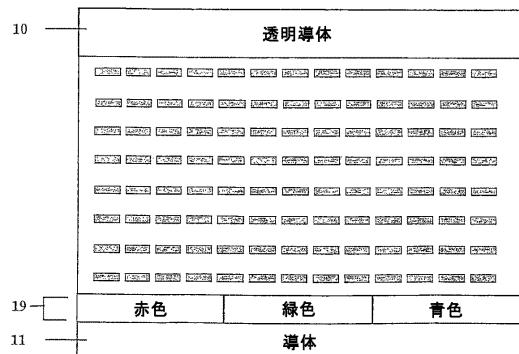


FIG. 1d

【図 1 e】

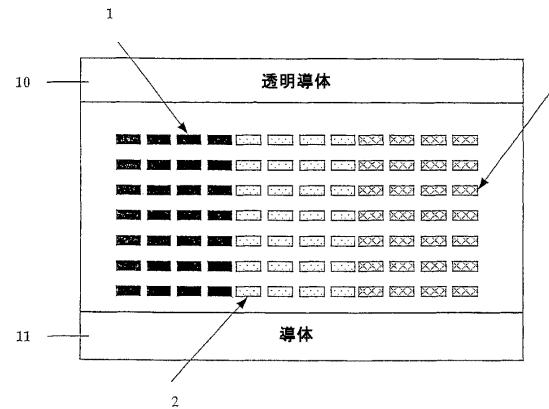


FIG. 1e

【図 2 a】

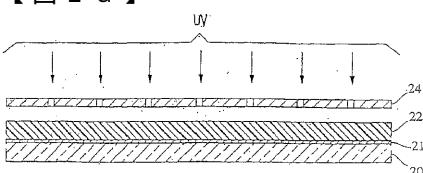


FIG. 2a

【図 2 b】



FIG. 2b

【図 2 c】



FIG. 2c

【図 2 d】



FIG. 2d

【図 3 a】

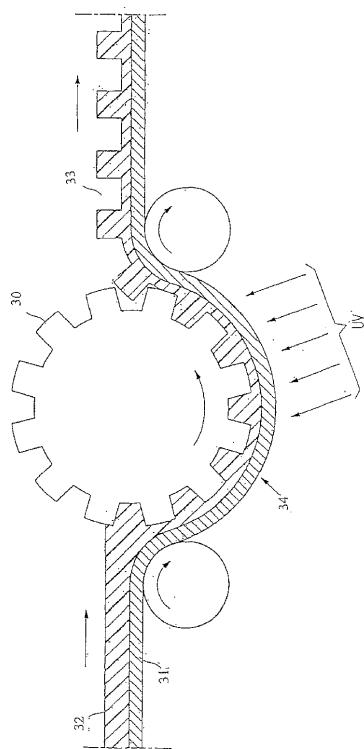


FIG. 3a

【図 3 b】

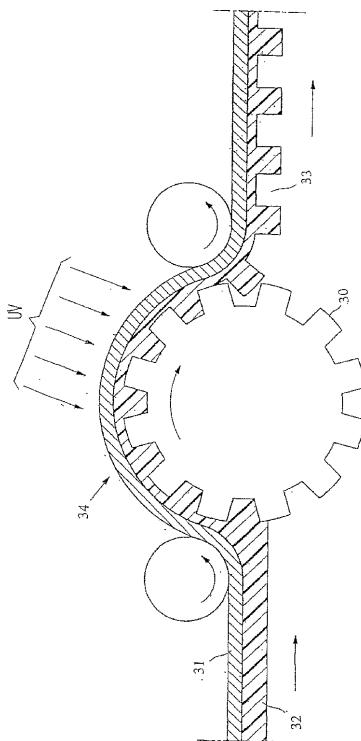


FIG. 3b

【図 4 a】

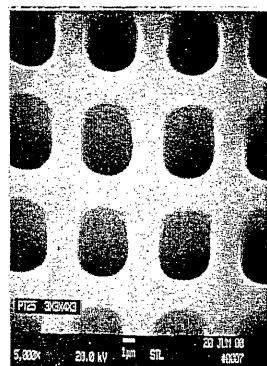


FIG. 4a

マイクロカップのSEM写真

4.3 x 4.3 x 4.4 x 2.4 μm (5000x)

(L x W x D x 壁)

開口面積 41%

【図 4 b】

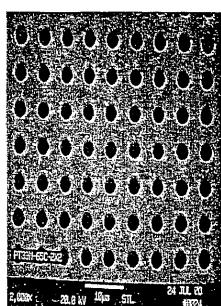


FIG. 4b

マイクロカップのSEM写真  
 $3.5 \times 3.5 \times 3.5 \times 2.5 \mu\text{m}$  (2000x)  
 (L x W x D x 壁)  
 開口面積 34%

【図 5 a 1 - a 2】

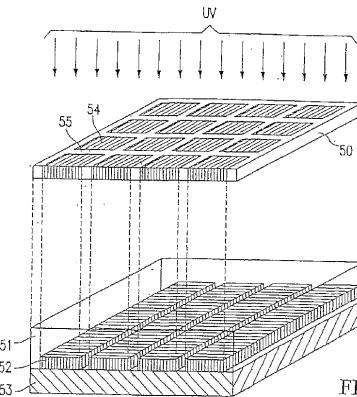


FIG. 5a1

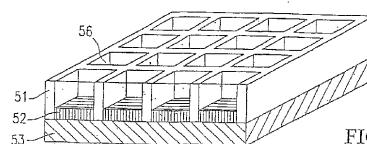


FIG. 5a2

【図 5 b 1 - b 2】

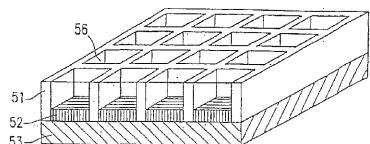


FIG. 5b2

【図 5 c 1 - c 2】

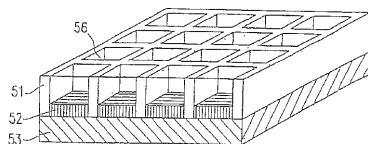


FIG. 5c2

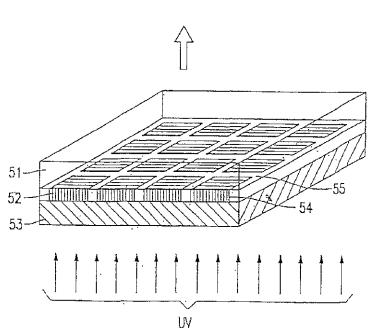


FIG. 5b1

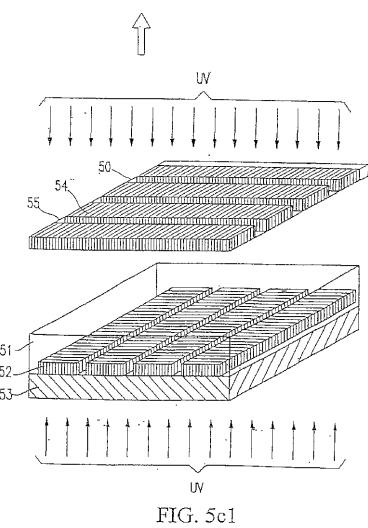


FIG. 5c1

【図 6 a】

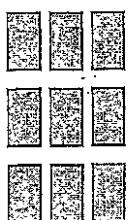


FIG. 6a

【図 6 b】

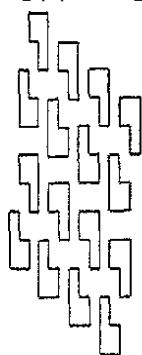


FIG. 6b

【図 6 c】

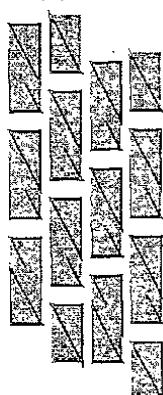


FIG. 6c

【図 6 d】

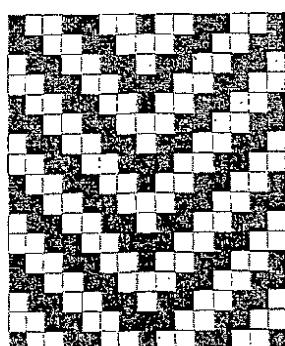


FIG. 6d

【図 6 e】

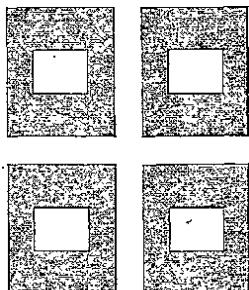


FIG. 6e

【図 6 f】

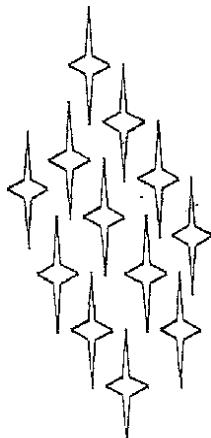


FIG. 6f

【図 7】

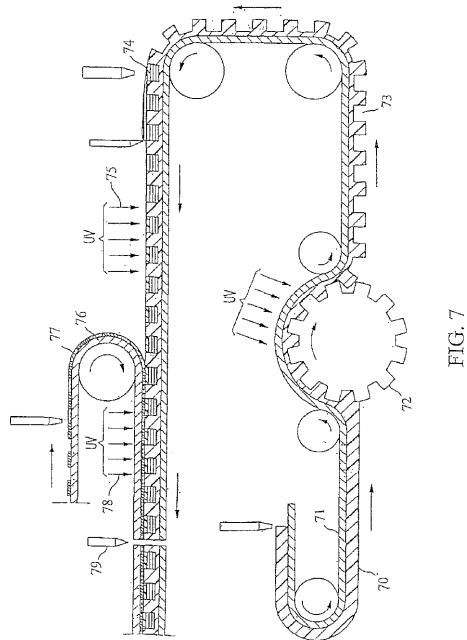


FIG. 7

【図 8 a】

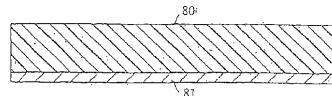


FIG. 8a

【図 8 b】

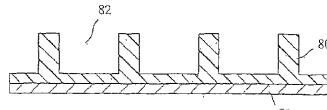


FIG. 8b

【図 8 c】

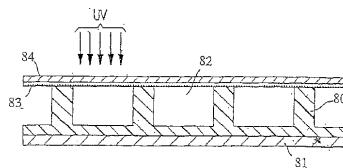


FIG. 8c

【図 8 d】

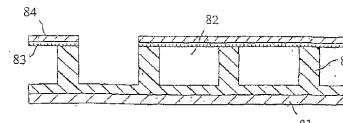


FIG. 8d

【図 8 e】

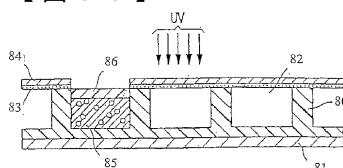


FIG. 8e

【図 8 f】

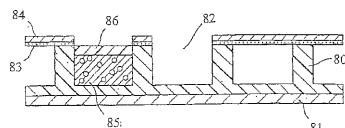


FIG. 8f

【図 8 g】

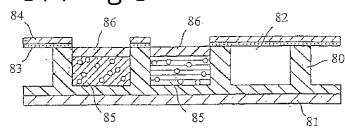


FIG. 8g

【図 8 h】

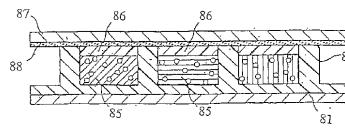


FIG. 8h

【図 9 a】

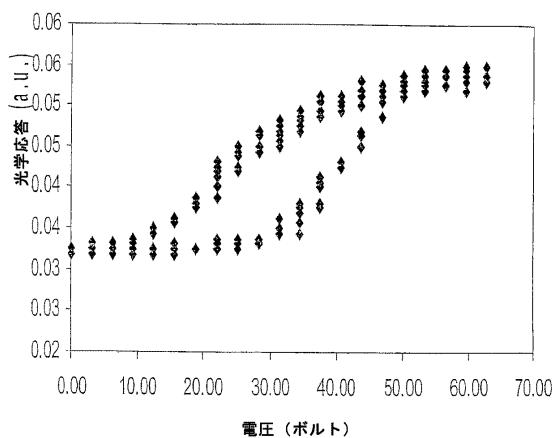


FIG. 9a

従来のPDLCLCのヒステリシスカーブ

【図 9 b】

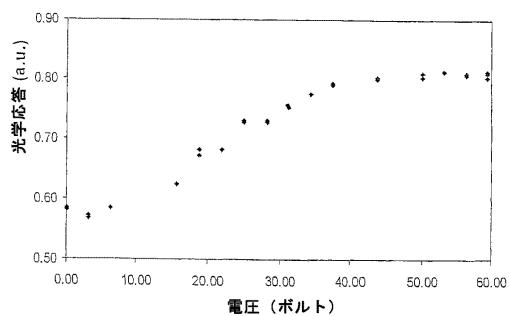


FIG. 9b  
本発明のLCDのヒステリシスカーブ

---

フロントページの続き

(51)Int.Cl. F I  
**G 0 2 F 1/137 (2006.01)** G 0 2 F 1/137 5 0 0

(74)代理人 100107180  
弁理士 玄番 佐奈恵  
(72)発明者 ロン・チャン・リアン  
アメリカ合衆国 9 5 0 1 4 カリフォルニア州クペルティノ、パシフィカ・ドライブ 2 0 1 4 2 番  
(72)発明者 ツエン・スコット・シー・ジェイ  
アメリカ合衆国 9 5 1 3 2 カリフォルニア州サンノゼ、トビン・ドライブ 2 9 5 3 番  
(72)発明者 シュアン・ファン  
アメリカ合衆国 2 7 6 1 3 ノースカロライナ州ローリー、サニーストーン・ウェイ 2 5 0 9 番  
(72)発明者 イン・シ・リ  
アメリカ合衆国 9 5 1 3 2 カリフォルニア州サンノゼ、シャファー・ドライブ 1 4 8 9 番  
(72)発明者 リ・ウェイジン  
アメリカ合衆国 9 5 1 3 1 カリフォルニア州サンノゼ、ウッドメドー・コート 1 5 1 4 番

## 合議体

審判長 稲積 義登  
審判官 小牧 修  
審判官 三橋 健二

(56)参考文献 特開平 0 6 - 2 4 2 4 2 3 (JP, A)  
特開平 1 1 - 2 7 1 7 4 0 (JP, A)  
米国特許第 6 1 6 6 7 9 7 (US, A)  
特開 2 0 0 0 - 3 1 0 7 8 4 (JP, A)  
特開平 0 4 - 3 6 9 6 1 7 (JP, A)

## (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

G02F 1/13