

【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1区分

【発行日】平成23年9月29日(2011.9.29)

【公表番号】特表2011-523758(P2011-523758A)

【公表日】平成23年8月18日(2011.8.18)

【年通号数】公開・登録公報2011-033

【出願番号】特願2011-505007(P2011-505007)

【国際特許分類】

H 05 B 3/03 (2006.01)

H 05 B 3/00 (2006.01)

C 23 C 16/44 (2006.01)

【F I】

H 05 B 3/03

H 05 B 3/00 3 5 0

C 23 C 16/44 Z

【手続補正書】

【提出日】平成23年8月3日(2011.8.3)

【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】

互いから離間され且つ各々においてソケットが配置される第1の端部及び第2の端部を備える担体において材料を蒸着するための製造装置であって、

チャンバを画定するハウジングと、

前記チャンバへと気体を導入するよう前記ハウジングを通じて画定される入口と、

前記気体を前記チャンバから排出するよう前記ハウジングを通じて画定される出口と、

ソケットを接続するよう適合された接触領域を備える外部表面を有する少なくとも1つの電極と、

該電極に対して電流を与えるよう該電極に対して結合される電源供給装置と、

前記接触領域の外側における前記電極の前記外部表面において配置される外部コーティングと、

を有し、

前記電極は前記ハウジングを通じて配置され、該電極は、前記ソケットと結合するよう前記チャンバ内において少なくとも部分的に配置され、

前記外部コーティングは、少なくとも 9×10^6 ジーメンス/メートルの導電率、及び電解質としての室温の海水に基づいて電位列において銀より高い耐食性を備える、

製造装置。

【請求項2】

前記電極は更に、

第1の端部及び第2の端部を備えるシャフトと、

該シャフトの前記端部の一方において配置されるヘッドと、

を有し、

前記外部コーティングは、前記シャフト及び前記接触領域の外側における前記ヘッドのうち少なくとも1つにおいて配置される、

請求項1記載の製造装置。

【請求項 3】

前記電極の前記ヘッドは、前記接触領域を備える前記外部表面を画定し、前記外部コーティングは、前記接触領域の外側における前記ヘッドにおいて配置される、

請求項 2 記載の製造装置。

【請求項 4】

前記ヘッドは銅を有し、前記電極の前記ヘッドは、前記チャンバ内において少なくとも部分的に配置される、

請求項 2 又は 3 記載の製造装置。

【請求項 5】

前記外部コーティングは、金、プラチナ、及びパラジウムのうち少なくとも 1 つを有する、

請求項 1 乃至 4 のうちいずれか一項記載の製造装置。

【請求項 6】

前記外部コーティングは、0 . 0 2 5 4 乃至 0 . 2 5 4 mm の厚さを備える、

請求項 1 乃至 5 のうちいずれか一項記載の製造装置。

【請求項 7】

互いから離間され且つ各々においてソケットが配置される第 1 の端部及び第 2 の端部を備える担体上へと材料を蒸着するための製造装置に使用される電極であって、

第 1 の端部及び第 2 の端部を備えるシャフトと、

前記ソケットと結合するよう該シャフトの前記端部のうち一方において配置されるヘッドと、

を有し、

前記シャフト及び前記ヘッドは、前記ソケットに接触するよう適合される接触領域を備える外部表面を有し、

前記電極は、外部表面と、前記接触領域の外側における前記外部表面において配置される外部コーティングとを備え、該外部コーティングは、少なくとも 9×10^6 ジーメンス / メートルの導電率、及び電解質としての室温の海水に基づいて電位列において銀より高い耐食性を備える、

電極。

【請求項 8】

カップを画定し、前記接触領域は該カップの一部分内において位置決めされ、前記外部コーティングは、前記接触領域の外側における前記ヘッドにおいて配置される、

請求項 7 記載の電極。

【請求項 9】

前記外部コーティングは、金、プラチナ、及びパラジウムのうち少なくとも 1 つを有する、

請求項 7 又は 8 記載の電極。

【請求項 10】

前記外部コーティングは、0 . 0 2 5 4 乃至 0 . 2 5 4 mm の厚さを備える、

請求項 7 乃至 9 のうちいずれか一項記載の製造装置。