

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2013-98232

(P2013-98232A)

(43) 公開日 平成25年5月20日(2013.5.20)

(51) Int.Cl.

H01S 5/343 (2006.01)

F1

H01S 5/343 610

テーマコード (参考)

5F173

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 21 頁)

(21) 出願番号 特願2011-237398 (P2011-237398)
 (22) 出願日 平成23年10月28日 (2011.10.28)

(71) 出願人 000005049
 シャープ株式会社
 大阪府大阪市阿倍野区長池町22番22号
 (74) 代理人 110001195
 特許業務法人深見特許事務所
 (72) 発明者 津田 有三
 大阪府大阪市阿倍野区長池町22番22号
 シャープ株式会社内
 (72) 発明者 久保 将策
 大阪府大阪市阿倍野区長池町22番22号
 シャープ株式会社内
 Fターム(参考) 5F173 AF55 AF58 AG20 AH22 AJ04
 AJ13 AP05 AR26 AR81 AR96

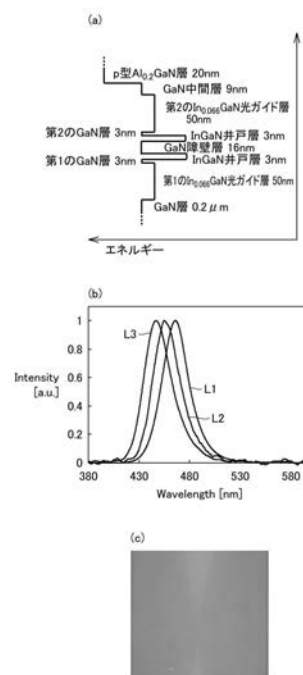
(54) 【発明の名称】 窒化物半導体レーザ素子

(57) 【要約】

【課題】 460nm以上の発振波長を有する窒化物半導体レーザ素子において、クラックの発生を抑制し、発光層内での光閉じ込め率を向上させ、InGaN光ガイド層が活性層の劣化の起点となることを防止し、電流注入量の増加に伴うInGaNガイド層の発光を防止すること。

【解決手段】 460nm以上の発振波長を有する窒化物半導体レーザ素子では、第1の窒化物半導体層が第1のInGaN光ガイド層および井戸層のそれぞれに接するように第1のInGaN光ガイド層と井戸層との間に設けられている。第1の窒化物半導体層の層厚は1nm以上3nm以下であり、第1の窒化物半導体層はIn組成比が2.0%未満であるInGaNまたはGaNからなる。

【選択図】 図7



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

窒化物半導体基板の上に、 n 型 $AlGaIn$ クラッド層、第 1 の $InGaIn$ 光ガイド層、発光層、第 2 の $InGaIn$ 光ガイド層、および p 型 $AlGaIn$ クラッド層がこの順に設けられ、 460 nm 以上の発振波長を有する窒化物半導体レーザ素子であって、

前記 n 型 $AlGaIn$ クラッド層における Al 組成比は 6.5% 以上 8% 以下であり、前記 n 型 $AlGaIn$ クラッド層の層厚は $0.9\text{ }\mu\text{m}$ 以上 $1.3\text{ }\mu\text{m}$ 以下であり、

前記第 1 の $InGaIn$ 光ガイド層および前記第 2 の $InGaIn$ 光ガイド層のそれぞれにおける In 組成比は 3.5% 以上 7% 以下であり、前記第 1 の $InGaIn$ 光ガイド層および前記第 2 の $InGaIn$ 光ガイド層のそれぞれの層厚は 50 nm 以上 80 nm 以下であり

10

、前記発光層は、2 以上の井戸層と、1 以上の障壁層とを有し、

前記第 1 の $InGaIn$ 光ガイド層と前記井戸層との間に、層厚が 1 nm 以上 3 nm 以下であって、且つ In 組成比が 2.0% 未満である $InGaIn$ または GaN からなる第 1 の窒化物半導体層が、当該第 1 の $InGaIn$ 光ガイド層および当該井戸層のそれぞれに接して設けられている窒化物半導体レーザ素子。

【請求項 2】

前記井戸層と前記第 2 の $InGaIn$ 光ガイド層との間に、層厚が 1 nm 以上 3 nm 以下であって、且つ In 組成比が 2.0% 未満である $InGaIn$ または GaN からなる第 2 の窒化物半導体層が、当該井戸層および当該第 2 の $InGaIn$ 光ガイド層のそれぞれに接して設けられている請求項 1 に記載の窒化物半導体レーザ素子。

20

【請求項 3】

前記第 1 の $InGaIn$ 光ガイド層における Si 濃度は、 $1 \times 10^{17}\text{ cm}^{-3}$ 以上 $5 \times 10^{18}\text{ cm}^{-3}$ 以下である請求項 1 または 2 に記載の窒化物半導体レーザ素子。

【請求項 4】

前記第 2 の $InGaIn$ 光ガイド層における Mg 濃度は、 $5 \times 10^{17}\text{ cm}^{-3}$ 以上 $3 \times 10^{18}\text{ cm}^{-3}$ 以下である請求項 1 ~ 3 のいずれかに記載の窒化物半導体レーザ素子。

【請求項 5】

前記井戸層の層数は、3 以下である請求項 1 ~ 4 のいずれかに記載の窒化物半導体レーザ素子。

30

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、 460 nm 以上の発振波長を有する窒化物半導体レーザ素子に関する。

【背景技術】

【0002】

$InGaIn$ 材料を利用した窒化物半導体レーザ素子には、発振波長が 460 nm 以上であるような長波長帯域において発光層（活性層）内での光の閉じ込め率が低下するという問題がある。この光閉じ込め率の低下は閾値電流密度の増大を齎す。その理由は、波長が長くなるにつれて窒化物半導体レーザ素子においてクラッド材料として利用されている $AlGaIn$ と光ガイド材料として利用されている GaN との屈折率差が均衡するからである。これらの屈折率差を十分に保つため、一般には、クラッド材料である $AlGaIn$ の Al 組成比を高め、光ガイド層に In を加えると共にその光ガイド材料の In 組成比を高めることがなされる。

40

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献 1】特開 2004 - 87763 号公報

【特許文献 2】国際公開第 2005 / 020396 号

【発明の概要】

50

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

しかしながら、クラッド材料と光ガイド材料との屈折率差を十分に保つということは、クラッド層と光ガイド層との格子不整合が増大することを意味し、クラックの発生といった新たな問題を含んでいた。

【0005】

本発明者らによる検討の結果、クラック発生の防止と光閉じ込め率の向上との両立を図るためには、 n 側の $AlGaIn$ クラッド層の Al 組成比を高くその層厚を薄く、そして $InGaIn$ 光ガイド層の In 組成比を高くすれば良いことが分かった。特に $InGaIn$ 光ガイド層における In 組成比が3.5%以上になると、光閉じ込め率が向上するために好ましかった。しかしながら、このような高い In 組成比を有する $InGaIn$ 光ガイド層は新たな課題を生み出した。

10

【0006】

1つ目の課題は、 $InGaIn$ 光ガイド層における In 組成比が高いことに起因する発光層の劣化であった。発光層の劣化は、窒化物半導体レーザ素子を蛍光顕微鏡で観察したときに非発光斑点となって観測され、閾値電流密度の増大または寿命の低下を招く。

【0007】

2つ目の課題は、電流注入量が増すにつれて $InGaIn$ 光ガイド層で発光し始めるという問題であった。これは、電子と正孔とが効率良く井戸層で再結合せずにキャリアが $InGaIn$ ガイド層に漏れ出て再結合することを意味する。これにより、発光層での発光効率が低下するので、閾値電流密度の増大を招く。

20

【0008】

これらの課題を解決するために、例えば特許文献1または2に記載の技術を用いて井戸層と障壁層との間に障壁層よりも大きなバンドギャップエネルギーを有する $AlGaIn$ 層の挿入を試みたが、上記2つ目の課題の解決は難しかった。

【0009】

本発明は、かかる点に鑑みてなされたものであり、その目的は、460nm以上の発振波長を有する窒化物半導体レーザ素子において、クラックの発生を抑制しながら、 $InGaIn$ 光ガイド層の In 組成比を高めることにより発光層（活性層）内での光閉じ込め率を上げ、その $InGaIn$ 光ガイド層が活性層の劣化の起点となることを抑制し、さらには電流注入量の増加に伴う $InGaIn$ ガイド層の発光を防止してキャリアの再結合を高めることである。

30

【課題を解決するための手段】

【0010】

本発明に係る窒化物半導体レーザ素子は、460nm以上の発振波長を有する。このような半導体レーザ素子では、窒化物半導体基板の上に、 n 型 $AlGaIn$ クラッド層、第1の $InGaIn$ 光ガイド層、発光層、第2の $InGaIn$ 光ガイド層、および p 型 $AlGaIn$ クラッド層がこの順に設けられている。 n 型 $AlGaIn$ クラッド層における Al 組成比は6.5%以上8%以下であり、 n 型 $AlGaIn$ クラッド層の層厚は0.9 μm 以上1.3 μm 以下である。第1の $InGaIn$ 光ガイド層および第2の $InGaIn$ 光ガイド層のそれぞれにおける In 組成比は3.5%以上7%以下であり、第1の $InGaIn$ 光ガイド層および第2の $InGaIn$ 光ガイド層のそれぞれの層厚は50nm以上80nm以下である。発光層は、複数の井戸層と、1または複数の障壁層とを備えている。第1の $InGaIn$ 光ガイド層と井戸層との間に、層厚が1nm以上3nm以下であって、且つ In 組成比が2.0%未満である $InGaIn$ または GaN からなる第1の窒化物半導体層が、当該第1の $InGaIn$ 光ガイド層および当該井戸層のそれぞれに接して設けられている。

40

【0011】

井戸層と第2の $InGaIn$ 光ガイド層との間に、層厚が1nm以上3nm以下であって、且つ In 組成比が2.0%未満である $InGaIn$ または GaN からなる第2の窒化物半導体層が、当該井戸層および当該第2の $InGaIn$ 光ガイド層のそれぞれに接して設けら

50

れていることが好ましい。

【0012】

第1のInGaN光ガイド層におけるSi濃度は、 $1 \times 10^{17} \text{ cm}^{-3}$ 以上 $5 \times 10^{18} \text{ cm}^{-3}$ 以下であることが好ましい。

【0013】

第2のInGaN光ガイド層におけるMg濃度は、 $5 \times 10^{17} \text{ cm}^{-3}$ 以上 $3 \times 10^{18} \text{ cm}^{-3}$ 以下であることが好ましい。

【0014】

井戸層の層数は、2以上3以下であることが好ましい。

【発明の効果】

10

【0015】

本発明に係る窒化物半導体レーザ素子では、発振波長が460nm以上であり、クラックの発生が抑制され、InGaN光ガイド層のIn組成比が高いため発光層（活性層）内での光閉じ込め率が向上し、そのInGaN光ガイド層が活性層の劣化の原因となることが抑制され、さらには電流注入量の増大に伴うInGaNガイド層での発光を防止できるのでキャリアの再結合が高くなる。これによって、レーザ特性（たとえば閾値電流密度の低減と長寿命化）の向上を図ることができる。レーザ特性の向上により、レーザ素子を用いた種々の表示装置の消費電力低減または高出力化に寄与し得る。

【図面の簡単な説明】

【0016】

20

【図1】本発明の一実施形態に係る窒化物半導体レーザ素子を製造するためのウエハの概略断面図である。

【図2】(a)～(d)は、窒化物半導体レーザ素子を製造するためのウエハの発光層の蛍光顕微鏡写真である。

【図3】(a)～(b)は、窒化物半導体レーザ素子を製造するためのウエハの発光層の蛍光顕微鏡写真である。

【図4】(a)～(b)は、それぞれ、窒化物半導体レーザ素子を製造するためのウエハの発光層の蛍光顕微鏡写真、および当該ウエハが発するEL（エレクトロルミネッセンス）スペクトルである。

【図5】(a)～(c)は、それぞれ、窒化物半導体レーザ素子を製造するためのウエハのバンド構造図、当該ウエハが発するELスペクトル、および当該ウエハの発光層の蛍光顕微鏡写真である。

30

【図6】(a)～(c)は、それぞれ、窒化物半導体レーザ素子を製造するためのウエハのバンド構造図、当該ウエハが発するELスペクトル、および当該ウエハの発光層の蛍光顕微鏡写真である。

【図7】(a)～(c)は、それぞれ、窒化物半導体レーザ素子を製造するためのウエハのバンド構造図、当該ウエハが発するELスペクトル、および当該ウエハの発光層の蛍光顕微鏡写真である。

【図8】(a)～(b)は、それぞれ、窒化物半導体レーザ素子を製造するためのウエハのバンド構造図、および当該ウエハが発するELスペクトルである。

40

【図9】実施例1に係る窒化物半導体レーザ素子を製造するためのウエハの概略断面図である。

【図10】実施例2に係る窒化物半導体レーザ素子を製造するためのウエハの概略断面図である。

【発明を実施するための形態】

【0017】

以下、本発明の窒化物半導体レーザ素子（単に「レーザ素子」と記すことがある）について図面を用いて説明する。なお、本願の図面において、長さ、幅、厚さなどは図面の明瞭化と簡略化のために適宜に変更されており、実際の寸法関係を表してはいない。特に厚さは、相対的に適宜に拡大されて示されている。また、図面において、同一の参照符号は

50

、同一部分または相当部分を表わしている。

【0018】

実施の形態

図1は、本発明の実施の形態に係るレーザ素子を製造するためのウエハ（単に「ウエハ」と記すことがある）10の概略断面図である。ウエハ10では、窒化物半導体基板11の上に、n型AlGa_{1-x}Nクラッド層12、Ga_{1-x}N層13、第1のInGa_{1-x}N光ガイド層14、第1の窒化物半導体層15、発光層16、第2の窒化物半導体層17、第2のInGa_{1-x}N光ガイド層18、Ga_{1-x}N中間層19、p型AlGa_{1-x}N層20、p型AlGa_{1-x}Nクラッド層21、およびp型Ga_{1-x}Nコンタクト層22が順に設けられている。本実施の形態に係るレーザ素子は、必要に応じてウエハ10の一部をエッチングなどにより除去してからn側電極およびp側電極を所定の位置に形成することにより、製造される。なお、以下では、説明の都合上、第1および第2の窒化物半導体層15、17以外の構成要素を説明してから、第1および第2の窒化物半導体層15、17を説明する。

10

【0019】

< 窒化物半導体基板 >

窒化物半導体基板11としては、Ga_{1-x}N基板であっても良いが、AlGa_{1-x}N基板であることが好ましい。AlGa_{1-x}N基板を用いれば、n型AlGa_{1-x}Nクラッド層12を積層する必要がなく、またGa_{1-x}N基板を用いた場合に問題となる基板への光の漏れを抑制する必要もない。AlGa_{1-x}N基板を用いる場合、AlGa_{1-x}N基板におけるAl組成比は7%以下であることが好ましい。窒化物半導体基板11の主面となる面方位は、極性面の(0001)面、無極性面の(1-100)面、または半極性面の(11-22)面等であれば良い。窒化物半導体基板11の層厚は、特に限定されないが、300μm以上500μm以下であれば良い。

20

【0020】

< n型AlGa_{1-x}Nクラッド層 >

n型AlGa_{1-x}Nクラッド層12は、n型不純物として主にSiを含むAlGa_{1-x}N層であれば良い。ここで、n型AlGa_{1-x}Nクラッド層12は、単一層からなっても良いし、Al組成比の異なる2以上の層を含んでも良いし、Al_xGa_{1-x}N(0<x<1)層/Al_yGa_{1-y}N(0<y<1、x<y)層からなる超格子層であっても良いし、Al_xGa_{1-x}N(0<x<1)層/Ga_{1-x}N層からなる超格子層であっても良い。また、n型AlGa_{1-x}Nクラッド層12の一部の層がアンドープ層であっても良い。n型AlGa_{1-x}Nクラッド層12が超格子層であれば、クラックの発生を抑制するとともにレーザ素子における動作電圧を低減できる。なお、図1では、n型AlGa_{1-x}Nクラッド層12が積層構造を含む場合も含めて、n型AlGa_{1-x}Nクラッド層12を1層として記している。また、n型AlGa_{1-x}Nクラッド層12のうちGa_{1-x}N層13と直接接する層の一部をアンドープ層(n型不純物が含まれない層)としても良い。これにより、Siによる光吸収を防止でき、閾値電流密度を下げるができる。

30

【0021】

n型AlGa_{1-x}Nクラッド層12におけるAl組成比は6.5%以上8%以下であり、好ましくは7%以上8%以下であり、通常の青紫色半導体レーザ素子(発振波長が405nm)または青色半導体レーザ素子(発振波長が440~460nm未満)のクラッド層におけるAl組成比に比べて高い。本発明者らの検討結果から、460nm以上の発振波長を有するレーザ素子の場合、発光層内における光閉じ込めを十分に保ち、且つ光が窒化物半導体基板11側へ漏れ出すことを抑えるためには、後で説明する第1のInGa_{1-x}N光ガイド層14および第2のInGa_{1-x}N光ガイド層18との関係も考慮に入れて、Al組成比を6.5%以上8%以下と高く設定した方が優位であることがわかった。n型AlGa_{1-x}Nクラッド層12におけるAl組成比が6.5%未満であれば、発振波長が460nm以上においてn型AlGa_{1-x}Nクラッド層12と第1のInGa_{1-x}N光ガイド層14との屈折率差を一定以上に保つことが難しく、よって、光閉じ込め率の低下を招く。また、n型AlGa_{1-x}Nクラッド層12におけるAl組成比が8%を超えると、クラックの多発を招く。

40

50

【0022】

しかし、本実施の形態では、Al組成比が従来よりも高いので、クラックが多発しやすい。クラックの多発を防止するためには、n型AlGaInクラッド層12の層厚を1.3 μm以下とすれば良く、好ましくは1.2 μm以下とする。この値は、通常値（通常の青紫色半導体レーザ素子などではクラッド層の厚みは約1.8 μm以上である）と比べて随分薄い。また、n型AlGaInクラッド層12の層厚の下限値は0.9 μmであり、好ましくは1.0 μmである。n型AlGaInクラッド層12の層厚が0.9 μm未満になると、光が窒化物半導体基板11側に漏れ出すことがある。

【0023】

n型AlGaInクラッド層12が超格子層である場合、またはn型AlGaInクラッド層12が2以上の層を含む場合、n型AlGaInクラッド層12全体における平均Al組成比が6.5%以上8%以下となるようにすれば良い。ここで、平均Al組成比は、各層におけるAl組成比と当該層の層厚との積の合計をn型AlGaInクラッド層12の層厚で割って求めることができる。層厚に関しては、n型AlGaInクラッド層12全体の層厚が0.9 μm以上1.3 μm以下となるようにすれば良い。

【0024】

n型AlGaInクラッド層におけるn型不純物濃度は $5 \times 10^{17} \text{ cm}^{-3}$ 以上 $5 \times 10^{18} \text{ cm}^{-3}$ 以下であれば良く、好ましくは $1 \times 10^{18} \text{ cm}^{-3}$ 以上 $3 \times 10^{18} \text{ cm}^{-3}$ 以下である。

【0025】

< GaN層 >

GaN層13は、n型AlGaInクラッド層12と第1のInGaIn光ガイド層14との間の格子定数を持ち、バッファとして機能する。後で述べる第1のInGaIn光ガイド層14におけるIn組成比が4%以上であれば、GaN層13はクラッド層として機能し得る。このことによって、光の閉じ込め率をさらに上げることができる。ここで、GaN層13の層厚は0.1 μm以上0.3 μm以下であることが好ましい。GaN層13の層厚が0.1 μm以上であれば、レーザ発振時の光強度の最大領域が適度にn側に移動するため、p型不純物であるマグネシウム(Mg)からの光吸収が抑制されて、外部量子効率の向上が期待できる。ただし、GaN層13の層厚が0.3 μmを超えると、光が基板11側に漏れ出すことがあり、好ましくない。また、GaN層13の層厚が0.1 μm未満であれば、n型AlGaInクラッド層12と第1のInGaIn光ガイド層14との格子不整合を緩和させるバッファ層としての機能が低下するおそれがあり、好ましくない。

【0026】

< 第1のInGaIn光ガイド層、第2のInGaIn光ガイド層、GaN中間層 >

本発明者らの実験結果から、発光層領域での光の閉じ込め率を向上させるためには、InGaIn光ガイド層におけるIn組成比を高くすることが重要であるとわかった。そこで、本実施の形態では、第1のInGaIn光ガイド層14および第2のInGaIn光ガイド層18におけるIn組成比をそれぞれ3.5%以上7%以下（好ましくは4%以上6%以下）に設定し、これらの層厚を50 nm以上（好ましくは60 nm以上）としている。第1のInGaIn光ガイド層14および第2のInGaIn光ガイド層18における各In組成比が3.5%未満であれば、発振波長が460 nm以上においてn型AlGaInクラッド層12と第1のInGaIn光ガイド層14との屈折率差を一定以上に保つことが難しく、よって、光閉じ込め率の低下を招く。また、このIn組成比が7%を超えると、結晶性の悪化を招く。また、第1のInGaIn光ガイド層14および第2のInGaIn光ガイド層18における各層厚が50 nm未満であれば、光閉じ込め率の低下を招くことがある。

【0027】

一般に、InGaIn光ガイド層の層厚が厚ければ厚いほど光閉じ込め率が向上する。しかし、第1のInGaIn光ガイド層14および第2のInGaIn光ガイド層18では、In組成比が比較的高いので、層厚の増大に伴って結晶性が急激に悪化してしまう。そのため、本実施の形態では、第1のInGaIn光ガイド層14および第2のInGaIn光ガイド

10

20

30

40

50

ド層 18 の各層厚の上限値を 80 nm にして、In 組成比が高いことに起因する結晶性の悪化を防止している。このように本実施の形態における第 1 の InGa N 光ガイド層 14 および第 2 の InGa N 光ガイド層 18 では、高い In 組成比を選択したため、その層厚を比較的薄くしている。このような場合であっても、前述の n 型 AlGa N クラッド層 12 とあいまって、発光層領域での光の閉じ込め率を向上させることができ、閾値電流密度の低減を実現することができる。

【0028】

ここで、第 1 の InGa N 光ガイド層 14 の層厚が第 2 の InGa N 光ガイド層 18 の層厚よりも厚ければ、レーザ発振する際の縦方向（層の積層方向）の光強度分布が n 側に少し寄った非対称分布となるため、p 型層の不純物であるマグネシウムによる光吸収が抑えられ、外部量子効率を向上させる効果がある。

10

【0029】

第 2 の InGa N 光ガイド層 18 と GaN 中間層 19 との合計層厚を 80 nm 以下にすることが最適である。第 2 の InGa N 光ガイド層 18 が 80 nm である場合、GaN 中間層 19 は設けなくても構わない。しかし、GaN 中間層 19 を設けると、第 2 の InGa N 光ガイド層 18 と p 型 AlGa N 層 20 との格子不整合を緩和させることができる。この合計層厚が 80 nm を超えると、発光層 16 と p 型 AlGa N 層 20 との距離が大きくなりすぎて、キャリアの損失が増えるため、好ましくない。

【0030】

第 1 の InGa N 光ガイド層 14 は $1 \times 10^{17} \text{ cm}^{-3}$ 以上 $5 \times 10^{18} \text{ cm}^{-3}$ 以下の Si 濃度を有していれば良く、好ましくは $5 \times 10^{17} \text{ cm}^{-3}$ 以上 $1 \times 10^{18} \text{ cm}^{-3}$ 以下の Si 濃度を有している。これにより、キャリアの発生が促進され、第 1 の InGa N 光ガイド層 14 内での内部電界を遮蔽することができるため、後で述べる電流注入量の増大に伴う第 1 の InGa N 光ガイド層 14 での発光をさらに抑制できる。一方、第 1 の InGa N 光ガイド層 14 における Si 濃度が $5 \times 10^{18} \text{ cm}^{-3}$ を超えると、Si が光吸収剤として作用し始めるので、外部量子効率が低下することがある。また、第 1 の InGa N 光ガイド層 14 における Si 濃度が $1 \times 10^{17} \text{ cm}^{-3}$ 未満であれば、内部電界を遮蔽する効果が弱くなるおそれがある。同様の理由から、第 2 の InGa N 光ガイド層 18 は $5 \times 10^{17} \text{ cm}^{-3}$ 以上 $3 \times 10^{18} \text{ cm}^{-3}$ 以下の Mg 濃度を有していれば良く、好ましくは $5 \times 10^{17} \text{ cm}^{-3}$ 以上 $2 \times 10^{18} \text{ cm}^{-3}$ 以下の Mg 濃度を有している。

20

30

【0031】

< 発光層 >

発光層 16 は、2 以上の井戸層と 1 以上の障壁層とで構成されている。より具体的には、発光層 16 は、井戸層 / 障壁層 / 井戸層であっても良いし、井戸層 / 障壁層 / 井戸層 / 障壁層 / 井戸層であっても良い。つまり、本実施の形態では、発光層 16 の外側に井戸層が形成されている。井戸層の層厚は 1 nm 以上 3 nm 以下であれば良く、好ましくは 1.5 nm 以上 2 nm 以下である。460 nm 以上の発振波長を有する井戸層を作製するためには、高 In 組成比の井戸層を作製する必要がある。しかし、高 In 組成比の井戸層の層厚が 3 nm を超えると、格子歪みによって結晶欠陥が発生することがある。また、井戸層の層厚が 1 nm 未満であれば、利得が小さいために閾値電流密度が増大するという不具合を招くことがある。

40

【0032】

後で述べる電流注入量の増大に伴う第 1 の InGa N 光ガイド層 14 および第 2 の InGa N 光ガイド層 18 での発光（発光層以外でのキャリアの損失）を抑制するためには、井戸層の層数を増やすことが最も効果的かつ効率が良い方法である。しかし、460 nm 以上の発振波長を有する井戸層を 4 層以上作製すると、格子歪みによって結晶欠陥が著しく発生し、レーザ特性が悪化することがある。そのため、発光層 16 の井戸層の層数は 2 以上 3 以下であることが好ましい。

【0033】

障壁層は、GaN または AlGa N からなることが好ましい。障壁層が AlGa N 層で

50

ある場合、障壁層における Al 組成比は 2 % 以上 8 % 以下であることが好ましい。障壁層の層厚は 10 nm 以上 20 nm 以下であることが好ましい。

【0034】

井戸層は、障壁層よりもバンドギャップエネルギーの小さな窒化物半導体材料からなれば良く、InGa_Nなどからなることが好ましい。井戸層における原子組成比は特に限定されず、適宜設定される。

【0035】

< p 型 AlGa_N 層、p 型 AlGa_N クラッド層、p 型 Ga_N コンタクト層 >

p 型 AlGa_N 層 20 と p 型 AlGa_N クラッド層 21 とは、図 1 に示すように互いに接して設けられている。このように p 型 AlGa_N 層 20 と p 型 AlGa_N クラッド層 21 との間には他の層（たとえば p 型 AlGa_N 層 20 および p 型 AlGa_N クラッド層 21 よりも屈折率が高い層）が設けられていないので、レーザ発振する際の縦方向の光強度分布が p 側に引っ張られることを防止でき、よって、n 側に効率良く光を寄せることができる。したがって、外部量子効率が向上する。

【0036】

p 型 AlGa_N 層 20 における Al 組成比は 10 % 以上 30 % 以下であれば良く、好ましくは 10 % 以上 20 % 以下である。p 型 AlGa_N 層 20 の層厚は 8 nm 以上 20 nm 以下であることが好ましい。ここで、p 型不純物は Mg であればよい。p 型不純物の材料については p 型 AlGa_N クラッド層 21 および p 型 Ga_N コンタクト層 22 についても言える。

【0037】

p 型 AlGa_N クラッド層 21 における Al 組成比は 3 % 以上 6 % 以下であれば良く、好ましくは 3 % 以上 4 % 以下である。p 型 AlGa_N クラッド層 21 の層厚は 0.4 μm 以上 0.6 μm 以下であることが好ましい。p 型 AlGa_N クラッド層 21 における Al 組成比およびその層厚がそれぞれ n 型 AlGa_N クラッド層 12 における Al 組成比およびその層厚よりも小さければ、クラックの発生を抑制でき、駆動電圧を下げることもできる。

【0038】

本実施の形態では、p 型 AlGa_N クラッド層 21 の上に p 型 Ga_N コンタクト層 22 が設けられているが、p 型 Ga_N コンタクト層 22 は設けられていなくても良い。

【0039】

< 第 1 の窒化物半導体層、第 2 の窒化物半導体層 >

第 1 の窒化物半導体層 15 は、第 1 の InGa_N 光ガイド層 14 および発光層 16 中の井戸層のそれぞれに接するように第 1 の InGa_N 光ガイド層 14 と発光層 16 中の井戸層との間に設けられ、In 組成比が 2.0 % 未満（好ましくは 1.5 % 以下）である InGa_N または Ga_N からなる。第 1 の窒化物半導体層 15 の層厚は、1 nm 以上 3 nm 以下である。

【0040】

同様に、第 2 の窒化物半導体層 17 は、第 2 の InGa_N 光ガイド層 18 および発光層 16 中の井戸層のそれぞれに接するように第 2 の InGa_N 光ガイド層 18 と発光層 16 中の井戸層との間に設けられ、In 組成比が 2.0 % 未満（好ましくは 1.5 % 以下）である InGa_N または Ga_N からなる。第 2 の窒化物半導体層 17 の層厚は、1 nm 以上 3 nm 以下である。本発明者らは、第 1 の窒化物半導体層 15 および第 2 の窒化物半導体層 17 の効果を確認するために以下に示す実験を行なった。なお、以下では、第 1 の窒化物半導体層 15 および第 2 の窒化物半導体層 17 とは層厚のみを異にする層についても示すが、この層を「低 In 層」と記して第 1 の窒化物半導体層 15 および第 2 の窒化物半導体層 17 と区別する。

【0041】

まず、第 1 の窒化物半導体層 15 および第 2 の窒化物半導体層 17 が設けられていないウエハ（「従来のウエハ」と記す。）を 4 種類用意した。4 種類のウエハでは、第 1 の I

10

20

30

40

50

n Ga N 光ガイド層および第 2 の I n Ga N 光ガイド層のそれぞれにおける I n 組成比は 4 . 2 %、3 . 0 %、1 . 9 %、および 1 . 2 % であり、この I n 組成比以外は互いに同一であった。たとえば、第 1 の I n Ga N 光ガイド層および第 2 の I n Ga N 光ガイド層の各層厚は 5 0 nm であった。この 4 種類のウエハの発光層を蛍光顕微鏡で観察して、当該発光層の劣化の有無を調べた。図 2 (a) ~ (d) には、上記 I n 組成比が 4 . 2 %、3 . 0 %、1 . 9 %、および 1 . 2 % である従来のウエハの発光層の蛍光顕微鏡写真を順に示す。図 2 (a) ~ (b) には黒色の斑点が観察されたが、図 2 (c) ~ (d) には黒色の斑点は観察されなかった。この黒色の斑点はその部分が発光していないことを示しており、本発明者らはこのような部分を非発光斑点と呼んでいる。そして、非発光斑点の存在は発光層の劣化を意味する。

10

【 0 0 4 2 】

この実験結果からわかったことは、たとえ発光層自体に非発光斑点の発生を誘発するような要因がなかったとしても第 1 の I n Ga N 光ガイド層および第 2 の I n Ga N 光ガイド層の各 I n 組成比が高くなると、これらの I n Ga N 光ガイド層が引き金となって発光層を劣化させてしまうということである。より正確には、発光層中の井戸層に接する層（上記従来のウエハでは第 1 の I n Ga N 光ガイド層および第 2 の I n Ga N 光ガイド層）の I n 組成比が 2 . 0 % 未満でなければ活性層の劣化を誘発する、ということである。

【 0 0 4 3 】

特にレーザ素子では、L E D などと異なり、発光層を成長させてから p 型 A l Ga N クラッド層 2 1 (L E D には存在しない層である) を結晶性良く成長させる必要があるため、必然的に L E D よりも高温且つ長時間の熱に晒されてしまう。さらに、レーザ素子は光閉じ込めの観点から発光層以外にもたくさんの I n を含む光ガイド層を有しており、それらの層は熱に対して非常に脆く劣化しやすい。そのため、レーザ素子の発光層は、L E D の発光層よりも劣化しやすく、非発光斑点が発生しやすい要因を多く持っている。現に、図 2 において非発光斑点が発生している条件でも (図 2 (a) ~ (b))、p 型 A l Ga N クラッド層 2 1 を成長させなければ非発光斑点は発生しなかった。このようなことから、I n 組成比が高い発光層と I n 組成比が高い I n Ga N 光ガイド層との間に I n 組成比が低い層を設けることによって、第 1 および第 2 の I n Ga N 光ガイド層の熱劣化による影響が発光層にまで伝播するのを防止するのではないかとと思われる。

20

【 0 0 4 4 】

このように、図 2 (a) ~ (b) に示す結果から、発光層中の井戸層と接する層における I n 組成比を 2 . 0 % 未満にすることで活性層の劣化が防げることはわかった。しかし、本発明を実現する上で、第 1 および第 2 の I n Ga N 光ガイド層における I n 組成比は 3 . 5 % 以上でなければならない。そこで、I n Ga N 光ガイド層 (I n 組成比 3 . 5 % 以上 7 % 以下) および発光層中の井戸層のそれぞれに接するように低 I n 層を当該 I n Ga N 光ガイド層と発光層中の井戸層との間に設ければ良いと考えられる。

30

【 0 0 4 5 】

そこで、第 1 の低 I n 層および第 2 の低 I n 層が設けられたウエハを 2 種類用意した。2 種類のウエハでは、第 1 の I n Ga N 層と第 2 の I n Ga N 層とで (これらの I n Ga N 層は上記低 I n 層である) 層厚が互いに異なった。具体的には、第 1 および第 2 の I n Ga N 光ガイド層における I n 組成比は第 1 のウエハおよび第 2 のウエハともに 4 . 2 % であった。第 1 および第 2 の I n Ga N 層における I n 組成比は第 1 のウエハおよび第 2 のウエハともに 1 . 7 % であった。第 1 および第 2 の I n Ga N 層の層厚は、第 1 のウエハでは 1 6 nm であり、第 2 のウエハでは 3 nm であった。この 2 種類のウエハの発光層を蛍光顕微鏡で観察して、当該発光層の劣化の有無を調べた。図 3 (a) ~ (b) には、第 1 のウエハおよび第 2 のウエハの発光層の蛍光顕微鏡写真を順に示す。

40

【 0 0 4 6 】

図 3 (a) ~ (b) に示すように、黒色の斑点は観察されなかった。このことから、I n Ga N 光ガイド層と発光層中の井戸層との間に低 I n 層を設けることによって発光層における非発光斑点の発生を防止できることがわかった。次に、非発光斑点の発生を防止す

50

るために必要な低 In 層の層厚を調べたところ、その層厚は 1 nm 以上であれば良いことが分かった。

【0047】

さらに、検討を進めた結果、低 In 層は、Ga N からなることが好ましいことが分かった。その理由としては、低 In 層が In を含まなければ、In Ga N 光ガイド層の熱劣化による影響が発光層にまで伝播することがより一層防止されるからであると考えられる。低 In 層が Ga N からなる場合であっても、その層厚は 1 nm 以上であれば良いことが分かった。

【0048】

続いて、低 In 層の層厚の上限値について調べた。具体的には、第 1 および第 2 の In Ga N 光ガイド層における In 組成比を 6 . 7 % とし、その層厚を 50 nm とし、第 1 および第 2 の低 In 層における In 組成比を 1 . 9 % とし、その層厚を 16 nm とし、ウエハを作製した。得られたウエハの発光層を蛍光顕微鏡で観察して、当該発光層の劣化の有無を調べた。また、得られたウエハに所定量の電流 (9 mA、53 mA、314 mA) を注入することにより当該ウエハを発光させ、EL スペクトルを測定した。図 4 (a) には上記ウエハの発光層の蛍光顕微鏡写真を示し、図 4 (b) には得られた EL スペクトルを示す。ここで、図 4 (b) 中の L 1 ~ L 3 は、それぞれ、上記ウエハに注入された電流量が 9 mA、53 mA、および 314 mA であるときの EL スペクトルである。L 1 ~ L 3 については図 5 (b)、図 6 (b)、図 7 (b)、および図 8 (b) においても同様である。

【0049】

図 4 (a) には、非発光斑点を確認できなかった。しかし、図 4 (b) に示す EL スペクトルでは、電流注入量の増加に伴って、発光層からの発光とは明らかに異なる発光 (約 395 nm 付近の発光) の発光強度が増大した。このことは、電子と正孔とが効率良く発光層 (正確には井戸層) で再結合されずに発光層以外の層で消費されていることを意味し、閾値電流密度の増大を引き起こす原因となる。

【0050】

本発明者らは、電流注入量の増加に伴って発光層からの発光とは明らかに異なる発光の発光強度が増大した原因を探るために、図 5 (a) に示すバンド構造を有するウエハ (第 1 の検証用ウエハ) を作製して、蛍光顕微鏡を用いて発光層を観察し、電流注入により発した光の EL スペクトルを測定した。図 5 (a) ~ (c) は、それぞれ、第 1 の検証用ウエハのバンド構造、EL スペクトル、および蛍光顕微鏡写真である。なお、図 5 (a) 中の数字は各層の厚みを示し、これは図 6 (a)、図 7 (a)、および図 8 (a) においても言える。

【0051】

第 1 の検証用ウエハでは、第 1 の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層と In Ga N 井戸層との間に第 1 の $\text{In}_{0.018}\text{Ga}_{0.982}\text{N}$ 層および第 1 の Ga N 層が設けられており、第 2 の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層と In Ga N 井戸層との間に第 2 の $\text{In}_{0.018}\text{Ga}_{0.982}\text{N}$ 層および第 2 の Ga N 層が設けられている。このウエハでは、第 1 の $\text{In}_{0.018}\text{Ga}_{0.982}\text{N}$ 層および第 1 の Ga N 層が第 1 の低 In 層に相当し、第 2 の $\text{In}_{0.018}\text{Ga}_{0.982}\text{N}$ 層および第 2 の Ga N 層が第 2 の低 In 層に相当する。このように第 1 の検証用ウエハでは、低 In 層が In Ga N 光ガイド層と発光層中の井戸層との間に設けられているので、第 1 の検証用ウエハの発光層の蛍光顕微鏡写真 (図 5 (c)) には非発光斑点を確認できなかった。しかし、図 5 (b) に示す EL スペクトルには、発光層からの発光とは明らかに異なる発光 (波長が 395 nm 付近に現れるピーク) が観測された。

【0052】

ここで、図 5 (a) に示すバンド構造から分かるように、第 1 の $\text{In}_{0.018}\text{Ga}_{0.982}\text{N}$ 層および第 1 の Ga N 層を設けることにより、キャリアは第 1 の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層からエネルギー障壁を越えて In Ga N 井戸層へ到達することとなる。そのため、キャリアの一部が In Ga N 井戸層へ到達できずに第 1 の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイ

ド層に溜まることとなる。同様の理由から、第2の $\text{In}_{0.018}\text{Ga}_{0.982}\text{N}$ 層および第2の GaN 層を設けることによりキャリアの一部が InGaN 井戸層へ到達できずに第2の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層に溜まることとなる。さらに、本発明では、第1の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層および第2の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層における In 組成比が高いため、第1の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層および第2の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層のポテンシャルエネルギーが低くなり、よって、第1の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層および第2の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層におけるキャリアの溜まりやすさが顕著となる。そのうえ、本発明の窒化物半導体基板が極性を有する(0001)面 GaN 基板である場合、 InGaN 光ガイド層での自発分極とピエゾ電界による内部電界とによって、キャリアが InGaN 光ガイド層でより一層溜まり易くなってしまふ。

10

【0053】

上記仮説を検証するために、図6(a)に示すバンド構造を有するウエハ(第2の検証用ウエハ)を作製して、蛍光顕微鏡を用いて発光層を観察し、電流注入により発した光のELスペクトルを測定した。図6(a)~(c)は、それぞれ、第2の検証用ウエハのバンド構造、ELスペクトル、および蛍光顕微鏡写真である。

【0054】

第2の検証用ウエハでは、図6(a)に示すように、第1の光ガイド層を GaN 層で構成し、光ガイド層(図6(a)における「 GaN 層」)と InGaN 井戸層との間には第1の GaN 層(低 In 層に相当)のみが設けられている。このように第2の検証用ウエハでは、第1の検証用ウエハと同じく低 In 層が光ガイド層と発光層中の井戸層との間に設けられているので、第2の検証用ウエハの発光層の蛍光顕微鏡写真(図6(c))には非発光斑点を確認できなかった。それだけでなく、図6(b)に示すELスペクトルから分かるように、発光層からの発光とは明らかに異なる発光(波長が395nm付近に現れるピーク)の発光強度が激減した。その理由としては、第2の検証用ウエハでは、 InGaN 井戸層よりも n 側では、ポテンシャルエネルギーに大差がないので、基板側から供給されたキャリアがトラップされる層が存在しないからであると考えられる。

20

【0055】

以上の結果から、図4(b)および図5(b)において電流注入量の増大に伴って発光層からの発光とは明らかに異なる発光が観測された原因は、 InGaN 光ガイド層でキャリアの再結合が起きるからだということがわかった。さらに、第2の検証用ウエハにおいて395nm付近での発光強度が大幅に減少したことから、理由は定かではないが、発光層からの発光とは明らかに異なる発光の大半は第2の InGaN 光ガイド層ではなく第1の InGaN 光ガイド層で生じていることも分かった。

30

【0056】

また、図6(a)~(c)に示す結果から、 InGaN 光ガイド層でキャリアを無駄に消費させないためには、 InGaN 光ガイド層でキャリアが溜まりにくい構造にすれば良いことが分かった。そこで、図7(a)に示すバンド構造を有するウエハ(第3の検証用ウエハ)を作製して、蛍光顕微鏡を用いて発光層を観察し、電流注入により発した光のELスペクトルを測定した。図7(a)~(c)は、それぞれ、第3の検証用ウエハのバンド構造、ELスペクトル、および蛍光顕微鏡写真である。

40

【0057】

第3検証用ウエハでは、第1の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層と InGaN 井戸層との間に第1の GaN 層(層厚が3nm)が設けられており、第2の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層と InGaN 井戸層との間に第2の GaN 層(層厚が3nm)が設けられている。このように第3の検証用ウエハでは、層厚が3nmである GaN 層が InGaN 光ガイド層と InGaN 井戸層との間に設けられているので、395nm付近での発光は殆ど観測されなくなり(図7(b))、非発光斑点も観測されなかった(図7(c))。

【0058】

これらの実験結果から、キャリアが発光層以外で消費されてしまうことを防止するためには、低 In 層の層厚を3nm以下にしなければならないことが分かった。その理由とし

50

ては、低 In 層の層厚が 3 nm 以下であれば、キャリアが第 1 の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層にトラップされた場合であっても、そのキャリアがトンネル効果により InGa N 井戸層へ移動できるからであると考えられる。なお、低 In 層を構成する材料として Ga N を用いたが、In 組成比が 2.0 % 未満の InGa N であることが好ましい。InGa N のポテンシャルエネルギーは Ga N のポテンシャルエネルギーよりも低いので、キャリアが第 1 の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層から InGa N 井戸層へ移動するときのエネルギー障壁を低くすることができる。したがって、キャリアが InGa N 光ガイド層で溜まることをより一層防止できる。

【0059】

また、図 6 (a) ~ (c) に示す結果から、第 1 の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層と InGa N 井戸層との間に膜厚が 3 nm 以下の第 1 の Ga N 層が設けられていれば、キャリアが発光層以外の層で消費されることを防止できることが分かった。また、図 7 (a) ~ (c) に示す結果から、第 2 の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層と InGa N 井戸層との間にも膜厚が 3 nm 以下の第 2 の Ga N 層が設けられていれば、キャリアが発光層以外の層で消費されることをさらに防止できることが分かった。

【0060】

本発明者らは、層厚が 1 nm 以上 3 nm 以下の低 In 層、つまり本発明における第 1 の窒化物半導体層 15 および第 2 の窒化物半導体層 17 を構成する窒化物半導体材料を最適化するために、第 1 の窒化物半導体層 15 および第 2 の窒化物半導体層 17 を AlGa N からなる層としてウエハを作製し、そのウエハに電流を注入して発した光の EL スペクトルを測定した。図 8 (a) ~ (b) は、それぞれ、このウエハのバンド構造および EL スペクトルである。

【0061】

図 8 (b) に示すように、発光層からの発光とは明らかに異なる発光が観測された。その理由としては、AlGa N のポテンシャルエネルギーが Ga N のポテンシャルエネルギーよりも大きいため、キャリアが第 1 の $\text{In}_{0.066}\text{Ga}_{0.934}\text{N}$ 光ガイド層から発光層における井戸層へ移動するときのエネルギー障壁が高くなるからであると考えられる。

【0062】

以上をまとめると、第 1 の InGa N 光ガイド層 14 および発光層 16 における井戸層のそれぞれに接するように膜厚が 1 nm 以上 3 nm 以下の第 1 の窒化物半導体層 15 を第 1 の InGa N 光ガイド層 14 と発光層 16 における井戸層との間に設けると、InGa N 光ガイド層に起因する非発光斑点の発生を防止でき、また発光層以外でキャリアが消費されることを防ぐことができる（発光層以外の層が発光することを防止できる）。これにより、閾値電流密度の低減と長寿命化とを図ることができる。

【0063】

さらに、第 1 の窒化物半導体層 15 だけでなく第 2 の窒化物半導体層 17 も設けることによって、InGa N 光ガイド層に起因する非発光斑点の発生をより一層防止でき、発光層以外でキャリアが消費されることをより一層防ぐことができる。

【0064】

なお、第 1 の窒化物半導体層 15 はアンドープ層であっても良いし、n 型不純物を含んでいても良い。第 1 の窒化物半導体層 15 が n 型層である場合、第 1 の窒化物半導体層 15 における n 型不純物濃度は特に限定されず、 $1 \times 10^{17} \text{ cm}^{-3}$ 以上 $5 \times 10^{18} \text{ cm}^{-3}$ 以下であれば良い。第 2 の窒化物半導体層 17 はアンドープ層であっても良いし、p 型不純物を含んでいても良い。第 2 の窒化物半導体層 17 が p 型層である場合、第 2 の窒化物半導体層 17 における p 型不純物濃度は特に限定されず、 $5 \times 10^{17} \text{ cm}^{-3}$ 以上 $3 \times 10^{18} \text{ cm}^{-3}$ 以下であれば良い。

【実施例】

【0065】

< 実施例 1 >

図 9 は、実施例 1 に係るウエハの概略断面図である。本実施例に係るウエハ 110 では

、 n 型Ga_{0.94}N基板111の(0001)面上に、 n 型Ga_{0.94}N層112、 n 型Al_{0.20}Ga_{0.80}Nクラッド層113、 n 型Ga_{0.94}N層114、第1のノンドープIn_{0.06}Ga_{0.94}N光ガイド層115、第1のノンドープGa_{0.94}N層116、発光層117、第2のノンドープGa_{0.94}N層118、第2のノンドープIn_{0.30}Ga_{0.70}N光ガイド層119、ノンドープGa_{0.94}N中間層120、 p 型Al_{0.05}Ga_{0.95}N層121、 p 型Al_{0.20}Ga_{0.80}Nクラッド層122、および p 型Ga_{0.94}Nコンタクト層123が順次積層されている。本実施例では、以下に示す方法にしたがってレーザ素子を作製し、得られたレーザ素子の閾値電流密度および寿命を測定した。

【0066】

まず、MOCVD装置内において n 型Ga_{0.94}N基板111を1050℃まで加熱した。その温度に保持した状態で、III族元素の原料であるトリメチルガリウム(TMG)、アンモニアガス、およびドーピングガスであるSiH₄を導入して、 n 型Ga_{0.94}N基板111上に厚さ0.5μmの n 型Ga_{0.94}N層112を形成した。この n 型Ga_{0.94}N層112は、研磨された n 型Ga_{0.94}N基板111の表面モフォロジーを改善するために形成され、 n 型Ga_{0.94}N基板111の表面に残留する応力歪みを緩和させてエピタキシャル成長に適した n 型Ga_{0.94}N基板111の表面を得るために形成される。

【0067】

次に、MOCVD装置内にIII族元素の原料であるトリメチルアルミニウム(TMA)も加えて、厚さ1.2μmでSi不純物濃度が 1×10^{18} 個/cm³の n 型Al_{0.20}Ga_{0.80}Nクラッド層113を形成した。この n 型Al_{0.20}Ga_{0.80}Nクラッド層113におけるAl組成比は7%であった。

【0068】

続いて、MOCVD装置内へのTMAの導入を停止して、厚さ0.2μmからなる n 型Ga_{0.94}N層114を形成した。この n 型Ga_{0.94}N層114におけるSi不純物濃度は、 1×10^{18} 個/cm³であった。

【0069】

その後、基板温度を800℃に低下させた。MOCVD装置内にトリメチルインジウム(TMI)も加えると同時にSiH₄の導入を停止して、厚さ50nmの第1のアンダーブIn_{0.06}Ga_{0.94}N光ガイド層115を形成した。

【0070】

第1のアンダーブIn_{0.06}Ga_{0.94}N光ガイド層115の上に、厚さ3nmの第1のGa_{0.94}N層116を形成した。その後、第1のGa_{0.94}N層116の上に、厚さ3nmのアンダーブIn_{0.30}Ga_{0.70}N井戸層、厚さ16nmのアンダーブGa_{0.94}N障壁層、および厚さ3nmのアンダーブIn_{0.30}Ga_{0.70}N井戸層を順に積層して発光層117を形成した。発光層117の上に、厚さ3nmの第2のGa_{0.94}N層118、厚さ50nmの第2のノンドープIn_{0.06}Ga_{0.94}N光ガイド層119、および厚さ20nmのノンドープGa_{0.94}N中間層120を順に形成した。

【0071】

このように、第1のGa_{0.94}N層116は、第1のノンドープIn_{0.06}Ga_{0.94}N光ガイド層115と発光層117のアンダーブIn_{0.30}Ga_{0.70}N井戸層との間に設けられ、第1のノンドープIn_{0.06}Ga_{0.94}N光ガイド層115および発光層117のアンダーブIn_{0.30}Ga_{0.70}N井戸層に接していた。第2のGa_{0.94}N層118は、発光層117のアンダーブIn_{0.30}Ga_{0.70}N井戸層と第2のノンドープIn_{0.06}Ga_{0.94}N光ガイド層119との間に設けられ、発光層117のアンダーブIn_{0.30}Ga_{0.70}N井戸層および第2のノンドープIn_{0.06}Ga_{0.94}N光ガイド層119に接していた。

【0072】

その後、基板温度を再び1050℃まで昇温させた。(EtCp)₂Mg(Mgの原料ガス)を供給して、厚さ20nmの p 型Al_{0.20}Ga_{0.80}N層121、厚さ0.4μmの p 型Al_{0.05}Ga_{0.95}Nクラッド層122、および厚さ0.1μmの p 型Ga_{0.94}Nコンタクト層123を順に形成した。これにより、ウエハ110が得られた。

【0073】

10

20

30

40

50

なお、上記ウエハ 1 1 0 の製造方法の記載と一部重複するが、GaN 層の形成時には MOCVD 装置に TMG および NH₃ を導入し、InGaN 層の形成時には MOCVD 装置に TMG、TMI および NH₃ を導入し、AlGaN 層の形成時には MOCVD 装置に TMG、TMA および NH₃ を導入した。また、n 型層の形成時には MOCVD 装置に SiH₄ を導入し、p 型層の形成時には MOCVD 装置に (EtCp)₂Mg を供給した。

【0074】

そして、ウエハ 1 1 0 の一部分をエッチングにより除去してから、n 側電極および p 側電極を形成した。これにより、本実施例に係るレーザ素子が得られた。得られたレーザ素子の発振波長は 510 nm であった。また、得られたレーザ素子の閾値電流密度は 3.8 kA/cm² であった。さらに、得られたレーザ素子に対して 30 mW の電力を印加して寿命試験を行なったところ、寿命は 3000 時間以上であった。このように本実施例では、レーザ特性に優れたレーザ素子が得られた。

10

【0075】

< 実施例 2 >

図 10 は、実施例 2 に係るウエハの概略断面図である。本実施例では、上記実施例 1 とは、第 1 の InGaN 光ガイド層が n 型である点、In 組成比が 2 % 未満の InGaN からなる第 1 の窒化物半導体層を用いる点、および第 2 の窒化物半導体層が設けられていない点などを異にする。具体的には、本実施例に係るウエハ 2 1 0 では、n 型 GaN 基板 2 1 1 の (0001) 面上に、n 型 GaN 層 2 1 2、n 型 AlGaN クラッド層 2 1 3、n 型 GaN 層 2 1 4、第 1 の n 型 InGaN 光ガイド層 2 1 5、第 1 のノンドープ InGaN 層 2 1 6、発光層 2 1 7、p 型 AlGaN 層 2 2 1、第 2 の p 型 InGaN 光ガイド層 2 1 9、p 型 GaN 中間層 2 2 0、p 型 AlGaN クラッド層 2 2 2、および p 型 GaN コンタクト層 2 2 3 が順次積層されている。本実施例でも、以下に示す方法にしたがってレーザ素子を作製し、得られたレーザ素子の閾値電流密度および寿命を測定した。

20

【0076】

まず、MOCVD 装置内において n 型 GaN 基板 2 1 1 を 1050 °C まで加熱した。その温度に保持した状態で、III 族元素の原料であるトリメチルガリウム (TMG)、アンモニアガス、およびドーピングガスである SiH₄ を導入して、n 型 GaN 基板 2 1 1 上に厚さ 0.3 μm の n 型 GaN 層 2 1 2 を形成した。この n 型 GaN 層 2 1 2 は、研磨された n 型 GaN 基板 2 1 1 の表面モフォロジーを改善するために形成され、n 型 GaN 基板 2 1 1 の表面に残留する応力歪みを緩和させてエピタキシャル成長に適した n 型 GaN 基板 2 1 1 の表面を得るために形成される。

30

【0077】

次に、MOCVD 装置内に III 族元素の原料であるトリメチルアルミニウム (TMA) も加えて、厚さ 0.9 μm で Si 不純物濃度が 1×10^{18} 個/cm³ の n 型 AlGaN クラッド層 2 1 3 を形成した。この n 型 AlGaN クラッド層 2 1 3 における Al 組成比は 8 % であった。

【0078】

続いて、MOCVD 装置内への TMA の導入を停止して、厚さ 0.2 μm からなる n 型 GaN 層 2 1 4 を形成した。この n 型 GaN 層 2 1 4 における n 型不純物濃度は、 1×10^{18} 個/cm³ であった。

40

【0079】

その後、基板温度を 800 °C に低下させ、MOCVD 装置内にトリメチルインジウム (TMI) も加えて、厚さ 75 nm の第 1 の n 型 In_{0.045}Ga_{0.955}N 光ガイド層 2 1 5 を形成した。第 1 の n 型 In_{0.045}Ga_{0.955}N 光ガイド層 2 1 5 における n 型不純物濃度は 1×10^{18} 個/cm³ であった。

【0080】

第 1 の n 型 In_{0.045}Ga_{0.955}N 光ガイド層 2 1 5 の上に、厚さ 3 nm の第 1 のノンドープ In_{0.01}Ga_{0.99}N 層 2 1 6 を形成した。その後、第 1 のノンドープ In_{0.01}Ga_{0.99}N 層 2 1 6 の上に、厚さ 3 nm のアンドープ In_{0.35}Ga_{0.65}N 井戸層、厚さ 10 nm

50

のアンドープ $\text{Al}_{0.03}\text{Ga}_{0.97}\text{N}$ 障壁層、および厚さ 3 nm のアンドープ $\text{In}_{0.35}\text{Ga}_{0.65}\text{N}$ 井戸層を順に形成して発光層 217 を形成した。

【0081】

このように、第1の $\text{In}_{0.01}\text{Ga}_{0.99}\text{N}$ 層 216 は、第1の n 型 $\text{In}_{0.045}\text{Ga}_{0.955}\text{N}$ 光ガイド層 215 と発光層 217 のアンドープ $\text{In}_{0.35}\text{Ga}_{0.65}\text{N}$ 井戸層との間に設けられ、第1の n 型 $\text{In}_{0.045}\text{Ga}_{0.955}\text{N}$ 光ガイド層 215 および発光層 217 のアンドープ $\text{In}_{0.35}\text{Ga}_{0.65}\text{N}$ 井戸層に接していた。

【0082】

発光層 217 を形成後、基板温度を再び 1050 まで上昇させた。MOCVD 装置内へ $(\text{EtCp})_2\text{Mg}$ を導入して、厚さ 20 nm の p 型 $\text{Al}_{0.15}\text{Ga}_{0.85}\text{N}$ 層 221、厚さ 75 nm の第2の p 型 $\text{In}_{0.045}\text{Ga}_{0.955}\text{N}$ 光ガイド層 219、厚さ 5 nm の p 型 GaN 中間層 220 とをこの順に積層した。このとき、第2の p 型 $\text{In}_{0.045}\text{Ga}_{0.955}\text{N}$ 光ガイド層 219 における Mg 不純物濃度は、 $8 \times 10^{17} \text{ 個/cm}^3$ であった。そして、基板温度を再び 1050 まで上昇させて、厚さ $0.4\text{ }\mu\text{m}$ の p 型 $\text{Al}_{0.04}\text{Ga}_{0.96}\text{N}$ クラッド層 222、および厚さ $0.1\text{ }\mu\text{m}$ の p 型 GaN コンタクト層 223 を順次形成した。これにより、ウエハ 210 が得られた。その後は、上記実施例 1 と同様の方法にしたがって、本実施例に係るレーザ素子を得、得られたレーザ素子の発振波長、閾値電流密度、および寿命を測定した。本実施例では、発振波長が 520 nm であり、閾値電流密度が 5.8 kA/cm^2 であり、寿命が 1000 時間以上であり、よって、レーザ特性に優れたレーザ素子が得られた。

【0083】

なお、上記ウエハ 210 の製造方法の記載と一部重複するが、 GaN 層の形成時には MOCVD 装置に TMG および NH_3 を導入し、 InGaN 層の形成時には MOCVD 装置に TMG 、 TMI および NH_3 を導入し、 AlGaIn 層の形成時には MOCVD 装置に TMG 、 TMA および NH_3 を導入した。また、 n 型層の形成時には MOCVD 装置に SiH_4 を導入し、 p 型層の形成時には MOCVD 装置に $(\text{EtCp})_2\text{Mg}$ を供給した。

【0084】

本実施例では、第1の InGaIn 光ガイド層 215 に Si がドーピングされている。よって、本実施例では、第1の窒化物半導体層（第1の $\text{In}_{0.01}\text{Ga}_{0.99}\text{N}$ 層 216）を設けることによってだけでなく、第1の InGaIn 光ガイド層に Si がドーピングされていることによって、発光層以外でのキャリアの損失を抑制できる。

【0085】

本実施例では、本発明にかかる第2の窒化物半導体層が設けられていないが、第2の InGaIn 光ガイド層 219 に Mg がドーピングされている。よって、第2の InGaIn 光ガイド層 219 に起因する発光（キャリアの損失）をさらに抑えることができる。

【0086】

今回開示された実施の形態および実施例はすべての点で例示であって制限的なものではないと考えられるべきである。本発明の範囲は上記した説明ではなくて特許請求の範囲によって示され、特許請求の範囲と均等の意味および範囲内でのすべての変更が含まれることが意図される。

【符号の説明】

【0087】

10, 110, 210 ウエハ、11 窒化物半導体基板、12 n 型 AlGaIn クラッド層、13 GaIn 層、14 第1の InGaIn 光ガイド層、15 第1の窒化物半導体層、16 発光層、17 第2の窒化物半導体層、18 第2の InGaIn 光ガイド層、19 GaIn 中間層、20 p 型 AlGaIn 層、21 p 型 AlGaIn クラッド層、22 p 型 GaIn コンタクト層。

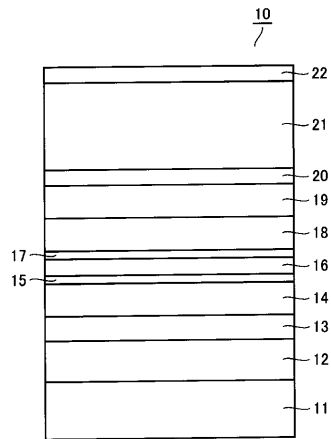
10

20

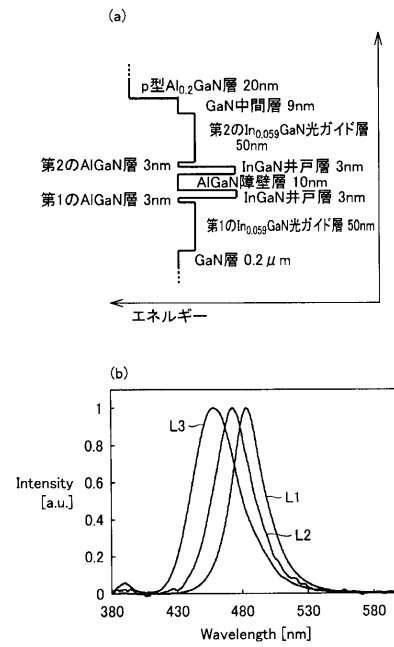
30

40

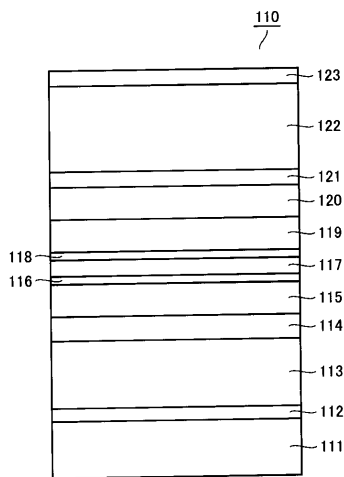
【図 1】



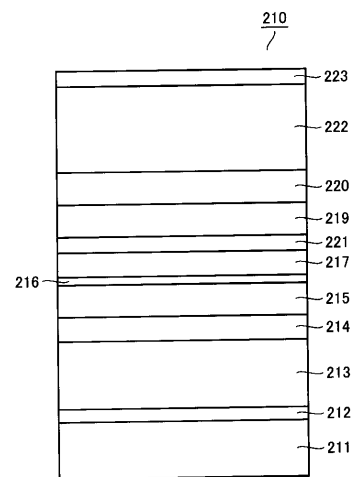
【図 8】



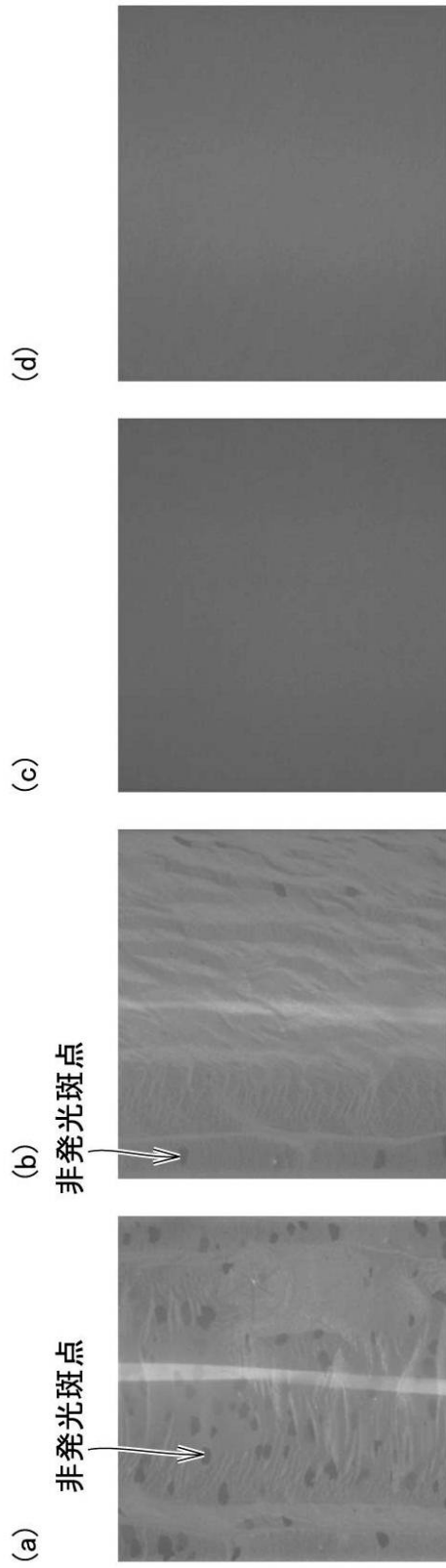
【図 9】



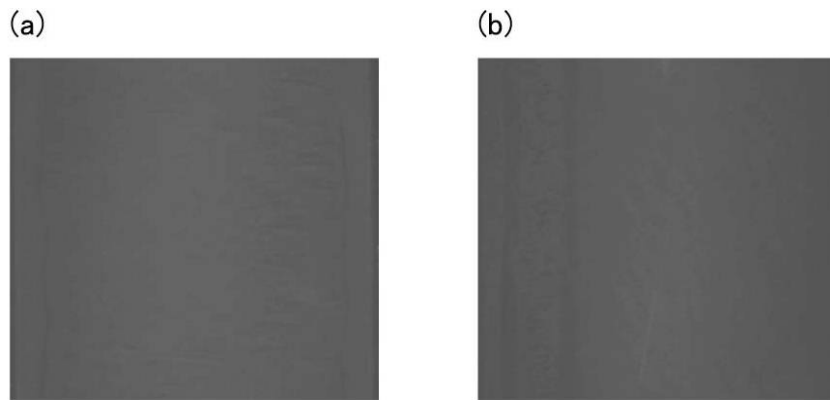
【図 10】



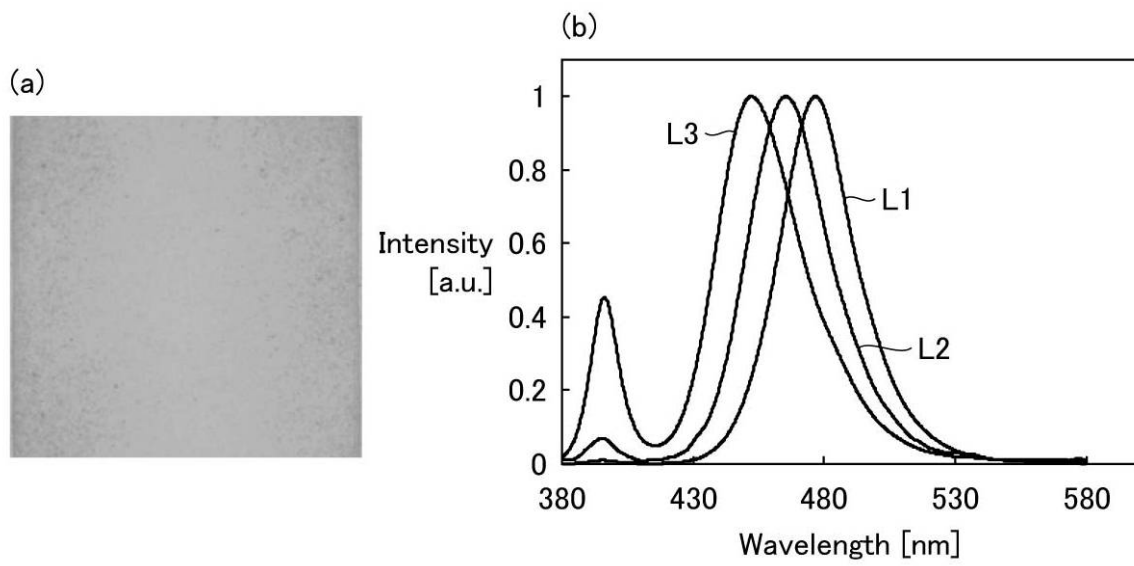
【 図 2 】



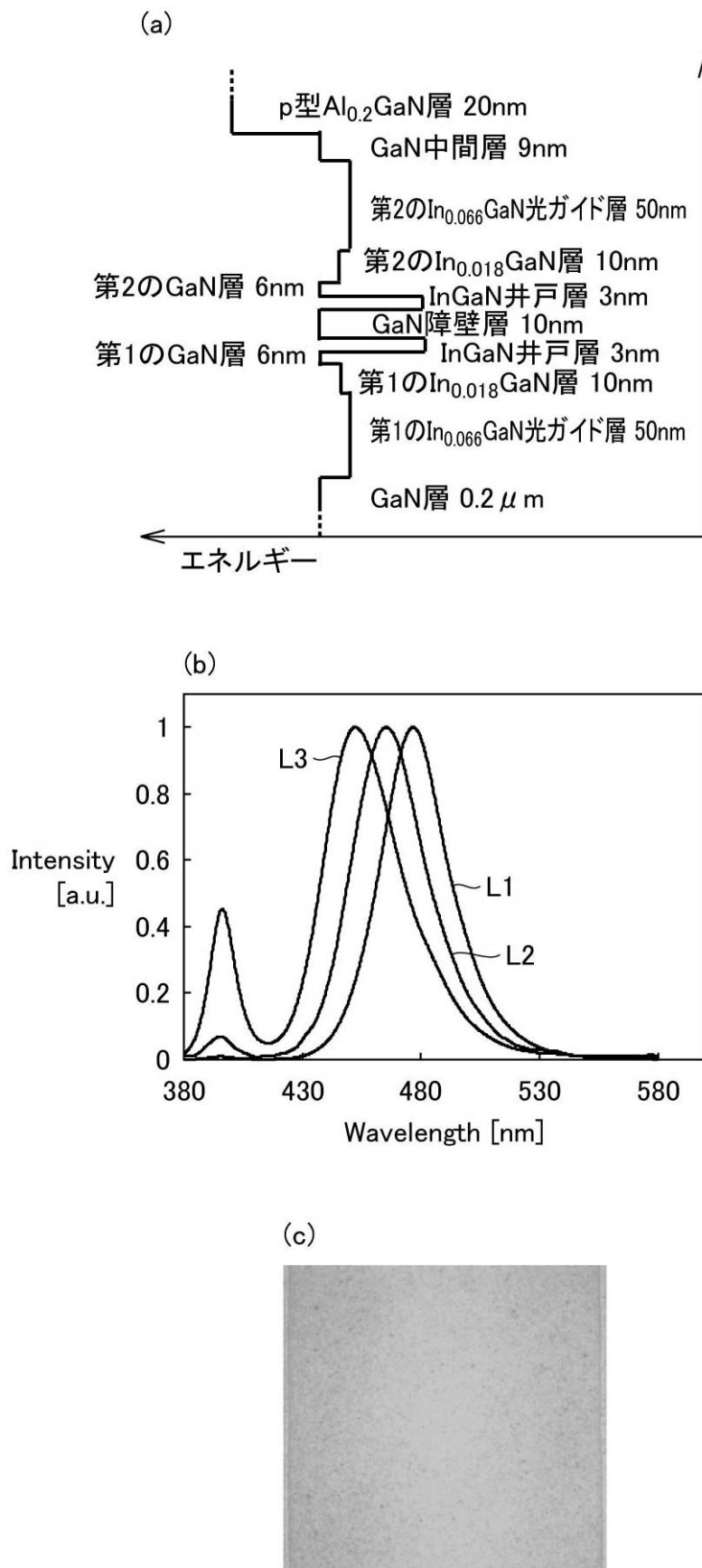
【 図 3 】



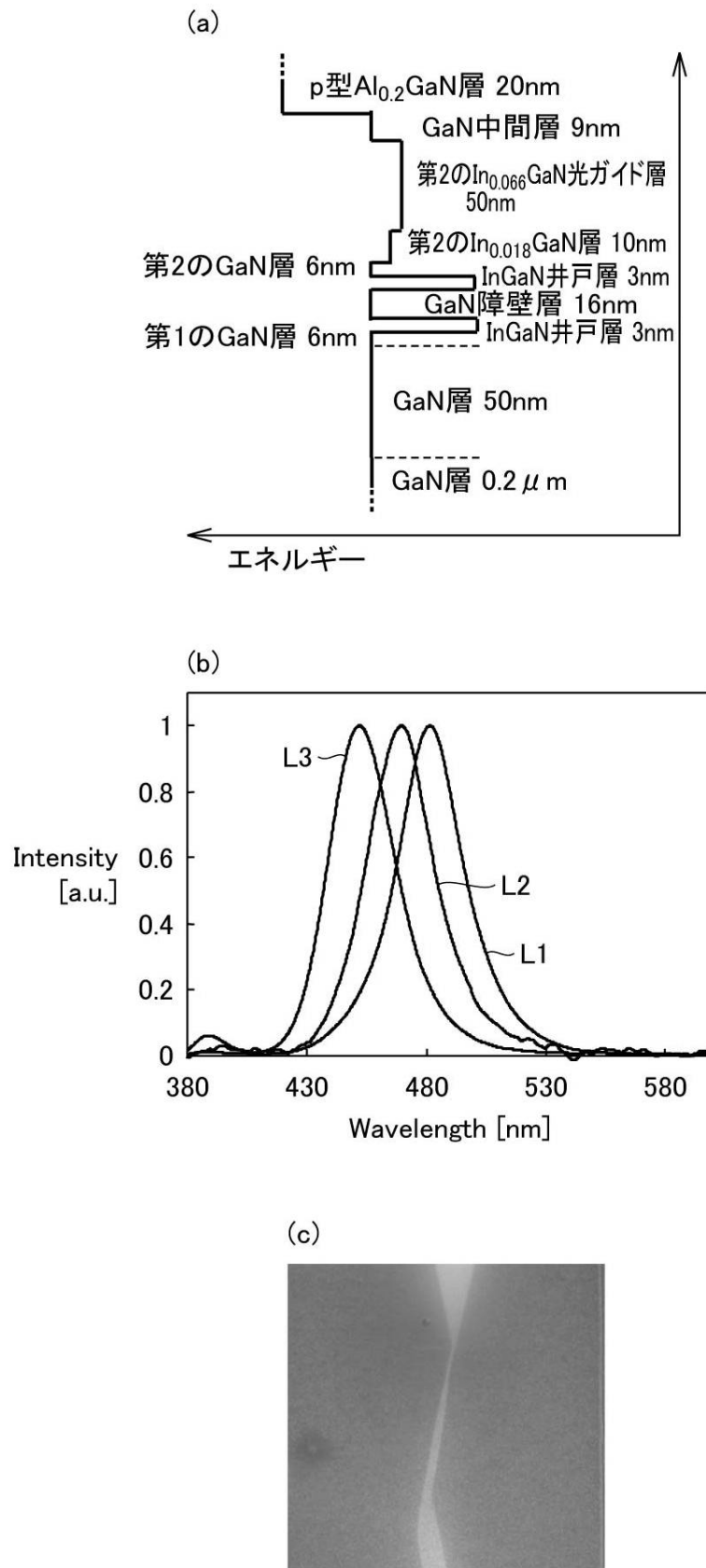
【 図 4 】



【 図 5 】



【 図 6 】



【 図 7 】

