

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4493619号
(P4493619)

(45) 発行日 平成22年6月30日 (2010. 6. 30)

(24) 登録日 平成22年4月16日 (2010. 4. 16)

(51) Int. Cl.	F I
HO 1 L 41/22 (2006. 01)	HO 1 L 41/22 Z
HO 1 L 41/083 (2006. 01)	HO 1 L 41/08 Q
HO 1 L 41/187 (2006. 01)	HO 1 L 41/18 1 O 1 B
HO 2 N 2/00 (2006. 01)	HO 1 L 41/18 1 O 1 D
	HO 2 N 2/00 B

請求項の数 3 (全 11 頁)

(21) 出願番号	特願2006-86269 (P2006-86269)	(73) 特許権者	000006633
(22) 出願日	平成18年3月27日 (2006. 3. 27)		京セラ株式会社
(62) 分割の表示	特願2002-259390 (P2002-259390) の分割		京都府京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
原出願日	平成14年9月4日 (2002. 9. 4)	(72) 発明者	坂元 隆己
(65) 公開番号	特開2006-191149 (P2006-191149A)		鹿児島県国分市山下町1番1号 京セラ株式会社鹿児島国分工場内
(43) 公開日	平成18年7月20日 (2006. 7. 20)	審査官	井原 純
審査請求日	平成18年4月18日 (2006. 4. 18)		

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 積層型圧電素子の製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

複数の圧電体と複数の内部電極とを交互に積層した柱状積層体を有し、該柱状積層体の2つの側面に一対の外部電極がそれぞれ形成された積層型圧電素子の製造方法であって、前記複数の内部電極の端部が前記2つの側面に交互に露出した柱状積層体を作製する工程と、前記柱状積層体の側面における少なくとも前記内部電極の端部が露出した部分に、導電性金属粉末50～95体積%とガラス粉末5～50体積%とを含む導電性ペーストを塗布する工程と、前記ガラスの軟化点の90～120%の温度範囲で前記導電性ペーストを熱処理して外部電極を形成する工程と、を備えたことを特徴とする積層型圧電素子の製造方法。

【請求項2】

前記ガラスの軟化点が400～930の範囲である請求項1記載の積層型圧電素子の製造方法。

【請求項3】

前記熱処理温度が、前記ガラスの軟化点よりも高く、かつ、前記導電性金属粉末の融点以下である請求項1又は2記載の積層型圧電素子の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、積層型圧電素子の製造方法に関し、例えば、自動車用燃料噴射装置、光学装

置等の精密位置決め装置や振動防止用の駆動素子等に用いられる積層型圧電素子の製造方法に関するものである。

【背景技術】

【0002】

従来、積層型圧電素子としては、圧電体と内部電極とを交互に積層した積層型圧電アクチュエータが知られている。積層型圧電アクチュエータには、同時焼成タイプと、圧電磁器と内部電極板とを交互に積層したスタックタイプとの2種類に分類されており、低電圧化、製造コスト低減の面から考慮すると、同時焼成タイプの積層型圧電アクチュエータが薄層化に対して有利であるために、その優位性を示しつつある。

【0003】

図4は、従来の積層型圧電アクチュエータを示すもので、このアクチュエータでは、圧電体51と内部電極52とが交互に積層されて柱状積層体53が形成され、その積層方向における両端面には不活性層55が積層されている。

【0004】

内部電極52は、その一方の端部が左右交互に絶縁体61で被覆され、その上から帯状外部電極70が内部電極52と左右各々一層おきに導通するように形成されている。

【0005】

帯状外部電極70上には、さらにリード線76が半田77により固定されている。

【0006】

ところで、近年においては、小型の圧電アクチュエータで大きな圧力下において大きな変位量を確保するため、より高い電界を印加し、長期間連続駆動させることが行われている。

【特許文献1】特許第3250918号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

しかしながら、上記した圧電アクチュエータでは、高電界、高圧力下で長期間連続駆動させた場合、圧電体51間に形成された内部電極52と、正極、負極用の外部電極70との間で剥離が発生し、一部の圧電体51に電圧供給されなくなり、駆動中に変位特性が変化するという問題があった。また、外部電極も長期間連続駆動させた場合、その繰り返し応力により断線し、電圧が供給されなくなると言う問題があった。

【0008】

本発明は、高電界、高圧力下で長期間連続駆動させた場合でも、外部電極と内部電極とが断線することがなく、耐久性に優れた積層型圧電素子を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0009】

本発明の積層型圧電素子の製造方法は、複数の圧電体と複数の内部電極とを交互に積層した柱状積層体を有し、該柱状積層体の2つの側面に一対の外部電極がそれぞれ形成された積層型圧電素子の製造方法であって、前記複数の内部電極の端部が前記2つの側面に交互に露出した柱状積層体を作製する工程と、前記柱状積層体の側面における少なくとも前記内部電極の端部が露出した部分に、導電性金属粉末50～95体積%とガラス粉末5～50体積%を含む導電性ペーストを塗布する工程と、前記ガラスの軟化点の90～120%の温度範囲で前記導電性ペーストを熱処理して外部電極を形成する工程と、を備えたことを特徴とする。

【0010】

また、本発明における前記ガラスの軟化点は400～930の範囲であるのがよく、前記熱処理温度は、前記ガラスの軟化点よりも高く、かつ、前記導電性金属粉末の融点以下であるのがよい。

【発明の効果】

【0015】

10

20

30

40

50

本発明の積層型圧電素子の製造方法によれば、複数の内部電極の端部が2つの側面に交互に露出した柱状積層体を作製する工程と、柱状積層体の側面における少なくとも内部電極の端部が露出した部分に、導電性金属粉末50～95体積%とガラス粉末5～50体積%を含む導電性ペーストを塗布する工程と、ガラスの軟化点の90～120%の温度範囲で導電性ペーストを熱処理して外部電極を形成する工程と、を備えており、耐久性に優れた積層型圧電素子を提供することができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0016】

図1は本発明の積層型圧電アクチュエータからなる積層型圧電素子の一形態を示すもので、(a)は斜視図、(b)は(a)のA-A'線に沿った縦断面図、(c)、(d)は内部電極と外部電極との接合部近傍の拡大図である。

10

【0017】

積層型圧電アクチュエータは、図1に示すように、圧電体1と内部電極2とを交互に複数積層してなる四角柱状の柱状積層体1aの側面において、内部電極2の端部を一層おきに絶縁体3で被覆し、絶縁体3で被覆していない内部電極2の端部に突起状導電性端子5を設け、該突起状導電性端子5を、銀を主成分とする導電材とガラスとからなる外部電極4中に埋設して接合し、各外部電極4にリード線6を接続固定して構成されている。

【0018】

圧電体1は、例えば、チタン酸ジルコン酸鉛 $Pb(Zr, Ti)O_3$ （以下PZTと略す）、或いはチタン酸バリウム $BaTiO_3$ を主成分とする圧電セラミックス材料等で形成されている。この圧電セラミックスは、その圧電特性を示す圧電歪み定数 d_{33} が高いものが望ましい。

20

【0019】

また、圧電体1の厚み、つまり内部電極2間の距離は50～250 μm が望ましい。

【0020】

これは、積層型圧電アクチュエータは電圧を印加してより大きな変位量を得るために、積層数を増加させる方法がとられるが、上記のような圧電体1の厚みを採用することにより、アクチュエータの小型化、低背化を達成できるとともに、圧電体1の絶縁破壊を防止できるからである。

【0021】

30

圧電体1の間には内部電極2が配されているが、この内部電極2は銀-パラジウム等の金属材料で形成されており、各圧電体1に所定の電圧を印加し、圧電体1に逆圧電効果による変位を起こさせる作用をなす。

【0022】

また、突起状導電性端子5が形成された柱状積層体1aの側面に一層おきに深さ30～500 μm 、積層方向の幅30～200 μm の溝が形成されており、この溝内にガラスが充填されて絶縁体3が形成されている。溝内のガラスはヤング率が小さいものが望ましい。

【0023】

突起状導電性端子5と絶縁体3は、外部電極4が形成された柱状積層体1aの一側面に露出した内部電極2の端部に、交互に形成されている。即ち、溝内に充填された絶縁体3により内部電極2の端部が互い違いに一層おきに絶縁され、内部電極2の絶縁されていない他方の端部は、突起状導電性端子5を介して銀を主成分とする導電材とガラスとからなる外部電極4に接合されている。

40

【0024】

突起状導電性端子5は、内部電極2の端部に拡散接合している。即ち、内部電極2が銀を主成分とし、パラジウムを含有し、突起状導電性端子5が銀を主成分としている場合、内部電極2と突起状導電性端子5の銀が相互に拡散するとともに、内部電極2のパラジウムが突起状導電性端子5に拡散し、これにより突起状導電性端子5が内部電極2の端部に拡散接合している。

50

【 0 0 2 5 】

柱状積層体 1 a の対向する側面には、導電性ペーストを塗布して形成され、銀を主成分とする導電材と、ガラスとからなる外部電極 4 が接合しており、この外部電極 4 中には、突起状導電性端子 5 が埋設され、これにより外部電極 4 に内部電極 2 が一層おきに電氣的に接続されている。

【 0 0 2 6 】

この銀を主成分とする導電材とガラスとからなる外部電極 4 は、接続されている各内部電極 2 に圧電体 1 を逆圧電効果により変位させるに必要な電圧を共通に供給する作用をなす。

【 0 0 2 7 】

外部電極 4、突起状導電性端子 5 の導電材は銀を主成分とするもので、これ以外に、ニッケル、銅、金、アルミニウム等の導電性を備えた金属及びそれらの合金から構成されていても良いが、外部電極 4 の導電材、突起状導電性端子 5 は、同一金属又は同一合金を主成分とする。

【 0 0 2 8 】

外部電極 4 の導電材、突起状導電性端子 5 は、耐酸化性を有し、比較的低温で拡散移動しやすく、ヤング率が低いという点から、銀、若しくは銀主成分の合金が望ましい。

【 0 0 2 9 】

また、本発明では、外部電極 4 の圧電体側表層部には、他の部分 4 a よりもガラス成分が多いガラスリッチ層 4 b が形成されており、このガラスリッチ層 4 b が圧電体 1 表面に接合している。

【 0 0 3 0 】

このように、圧電体 1 に接する外部電極 4 のガラスリッチ層 4 b が、外部電極 4 の他の部分 4 a よりもガラス成分を多く含むようにすることにより、外部電極 4 と柱状積層体 1 a との接合強度を強固なものとする事ができる。

【 0 0 3 1 】

ガラスリッチ層 4 b には、ガラスが外部電極 4 の他の部分 4 a よりも 1 . 1 倍以上の割合で存在する。

【 0 0 3 2 】

突起状導電性端子 5 の周囲に該当する部分にも外部電極 4 のガラスリッチ層 4 b が形成され易いが、突起状導電性端子 5 は外部電極 4 の導電材と接続しており、さらなる導電性向上のためにはガラスリッチ層 4 b 中の導電材量が多い方が望ましい。

【 0 0 3 3 】

尚、突起状導電性端子 5 の形状、突起状導電性端子 5 に接するガラスリッチ層 4 b 及び圧電体 1 に接するガラスリッチ層 4 b の形状、厚み等は、図 1 (c)、(d) に示すように、均一である必要はない。

【 0 0 3 4 】

また、外部電極 4 中の導電材は 5 0 ~ 9 5 体積%、残部のガラス成分は 5 ~ 5 0 体積%とされている。これにより、適度なガラス成分量を確保できるため、外部電極 4 と柱状積層体 1 a 及び突起状導電性端子 5 との接合強度を効果的に高めることができ、また、外部電極 4 の抵抗値を低くでき、外部電極 4 の局所発熱を抑制し、外部電極 4 の断線を防止できる。

【 0 0 3 5 】

また、外部電極 4 の空隙率は 3 0 ~ 7 0 % が望ましい。外部電極中の空隙率が 3 0 % 未満の場合、外部電極 4 は緻密化してしまい、ヤング率が高くなり、長期間駆動した場合にその繰り返し応力により、クラックが発生し断線してしまう。空隙率が 7 0 % を超える場合、外部電極としての強度が低くなり、断線や局所発熱により素子が破壊してしまう。

【 0 0 3 6 】

外部電極 4 の空隙率を調整するためには、銀ガラス導電性ペースト中のバインダー添加量を変化させたり、また焼き付け時の熱処理温度を変化させたり、熱処理時間を長くした

10

20

30

40

50

り、ガラスの軟化点を変化させることにより達成できる。

【0037】

例えば、ガラスの軟化点より高い温度で熱処理すると、空隙率は少なくなり、逆に低い温度で熱処理すると空隙率は高くなる。軟化点に対し90%から120%の範囲で熱処理することにより、空隙率を30~70%に調整できる。

【0038】

また、導電性ペースト中のバインダー量を増やすことによりペーストの密度を低下させたり、電極の焼き付け処理中に分解して飛散する有機物からなるポア材を添加したりすることも有効である。

【0039】

また、外部電極4を構成するガラスとしては、外部電極4を形成する際の作業温度が400~930であるシリカガラス、ソーダ石灰ガラス、鉛アルカリけい酸塩ガラス、アルミノほうけい酸塩ガラス、ほうけい酸塩ガラス、アルミノけい酸塩ガラス、ほう酸塩ガラス、りん酸塩ガラス等を用いることが好ましい。

【0040】

例えば、ほうけい酸塩ガラスとしては、 SiO_2 40~70重量%、 B_2O_3 2~30重量%、 Al_2O_3 0~20重量%、 MgO 、 CaO 、 SrO 、 BaO のようなアルカリ土類金属酸化物を総量で0~20重量%、 Na_2O 、 K_2O 、 Li_2O のようなアルカリ金属酸化物を総量で0~10重量%含有するものを使用することができる。

【0041】

また、上記のほうけい酸塩ガラスに、5~30重量%の ZnO を含むようなガラスとしても構わない。 ZnO は、ほうけい酸塩ガラスの軟化点の温度を低下させる効果がある。

【0042】

また、りん酸塩ガラスとしては、 P_2O_5 40~80重量%、 Al_2O_3 0~30重量%、 B_2O_3 0~30重量%、 ZnO 0~30重量%、アルカリ土類金属酸化物0~30重量%、アルカリ金属酸化物0~10重量%を含むようなガラスを使用することができる。

【0043】

また、鉛ガラスとしては、 PbO 30~80重量%、 SiO_2 0~40重量%、 Bi_2O_3 0~30重量%、 Al_2O_3 0~20重量%、 ZnO 0~30重量%、アルカリ土類金属酸化物0~30重量%、アルカリ金属酸化物0~10重量%を含むようなガラスを使用することができる。

【0044】

外部電極4にはリード線6が半田により接続固定されている。このリード線6は外部電極4を外部の電圧供給部に接続する作用をなす。

【0045】

本発明の積層型圧電素子の製法について説明する。まず、柱状積層体1aを作製する。

【0046】

PZT等の圧電セラミックスの仮焼粉末と、アクリル系、ブチラール系等の有機高分子から成るバインダーと、DBP(フタル酸ジオチル)、DOP(フタル酸ジブチル)等の可塑剤とを混合してスラリーを作製し、該スラリーを周知のドクターブレード法やカレンダーロール法等のテープ成型法により圧電体1となるセラミックグリーンシートを作製する。

【0047】

次に、銀-パラジウム粉末にバインダー、可塑剤等を添加混合して導電性ペーストを作製し、これを前記各グリーンシートの上面にスクリーン印刷等によって1~40 μm の厚みに印刷する。

【0048】

そして、上面に導電性ペーストが印刷されたグリーンシートを複数積層するとともに、この積層体の上下面に、導電性ペーストが印刷されていないグリーンシートを複数積層し

10

20

30

40

50

、この積層体を所定の温度で脱バインダーを行った後、900～1200 で焼成することによって作製される。

【0049】

その後、図2(a)に示すように、ダイシング装置等により柱状積層体1aの側面に一層おきに溝を形成する。そして、図2(b)に示すように該溝部にガラス粉末を分散させたペーストを充填し、700～1000 で焼き付けを行い、ガラスを溝に充填し、柱状積層体1aを形成する。

【0050】

その後、柱状積層体1aの溝を形成した側面に、図2(c)に示すように、平均粒径0.1～10 μ mの銀粉末(融点:960)を50～95体積%と、残部が平均粒径0.1～10 μ mでケイ素を主成分とする軟化点が400～930のガラス粉末5～50体積%とからなる混合物に、バインダーを加えて作製した銀ガラス導電性ペースト21を塗布し、ガラスの軟化点よりも高い温度、且つ銀の融点以下の温度で焼き付けを行うことにより、銀ガラス導電性ペースト21中の銀が内部電極2端部に集合し、図2(d)に示すように、突起状導電性端子5が形成されるとともに、外部電極4を形成することができる。

10

【0051】

即ち、銀ガラス導電性ペースト21中にガラス成分を分散させ、ガラスの軟化点よりも高い温度で、且つ銀の融点以下で熱処理することにより、ガラスが軟化し、この状態において圧電体1には拡散しにくい銀が内部電極2の端部に集合して突起状導電性端子5を形成し、同時に該突起状導電性端子5及び圧電体1近傍にはガラス成分が集まる。

20

【0052】

このようにして、突起状導電性端子5及び外部電極4が形成することができる。

【0053】

また、同時に内部電極2を構成する銀とパラジウムが突起状導電性端子5に拡散し、突起状導電性端子5と内部電極2との接合が強固なものとなる。突起状導電性端子5の柱状積層体1aからの突出高さは、1 μ m以上、特に3 μ m以上が好ましい。このように、突出高さを高くするためには、焼き付け時の熱処理温度を高くしたり、熱処理時間を長くしたり、ガラスの軟化点を低下させることにより達成できる。

【0054】

30

該銀ガラス導電性ペーストの焼き付け温度は、溝部に充填したガラスの焼き付け温度以下の温度が好ましい。

【0055】

上述のように、突起状導電性端子5及び外部電極4を形成した後、リード線6を接続することにより本発明の積層型圧電素子が完成する。

【0056】

そして、リード線6を介して一对の外部電極4に0.1～3kV/mmの直流電圧を印加し、柱状積層体1aを分極処理することによって、製品としての積層型圧電アクチュエータが完成し、リード線6を外部の電圧供給部に接続し、リード線6及び外部電極4を介して内部電極2に電圧を印加させれば、各圧電体1は逆圧電効果によって大きく変位する。

40

【0057】

以上のように構成された積層型圧電素子は、内部電極2の端部には突起状導電性端子5が設けられ、この突起状導電性端子5が外部電極4中に埋設されているため、突起状導電性端子5のアンカー効果により外部電極4が内部電極2に強固に接合しており、高電界、高圧力下で長期間連続運転させた場合でも、外部電極4と内部電極2との断線を抑制することができる、耐久性を大幅に向上できる。

【0058】

また、突起状導電性端子5を外部電極4中に埋設しているため、突起状導電性端子5と外部電極4との接合面積が大きく、外部電極4と内部電極2との間の導電性を向上でき、

50

しかも外部電極 4 と内部電極 2 との接続信頼性も向上できる。

【0059】

また、突起状導電性端子が、導電材とガラスとを含有する外部電極中に埋設され、その外部電極の空隙率を30～70%にすることにより、熱膨張の差によるクラックの発生や、駆動による繰り返し応力に起因する外部電極の破壊を抑え、信頼性を向上することができる。

【0060】

尚、本発明では、図3に示すように、外部電極4の外側に導電性補助部材7を形成しても良い。この場合には、外部電極4の外面に導電性補助部材7を設けることによりアクチュエータに大電流を投入し、高速で駆動させる場合においても、大電流を導電性補助部材7に流すことができ、外部電極4に流れる電流を低減でき、外部電極4が局所発熱を起こし断線することを防ぐことができ、耐久性を大幅に向上させることができる。

【0061】

なお、導電性補助部材7は、板状導電部材、導電性接着剤、導電性コイル、導電性波板、導電性繊維集合体（ウール状）の一つ若しくは複合体からなる。

【0062】

本発明の積層型圧電素子はこれらに限定されるものではなく、本発明の要旨を逸脱しない範囲であれば種々の変更は可能である。また、上記例では、柱状積層体1aの対向する側面に外部電極4を形成した例について説明したが、本発明では、例えば隣設する側面に一对の外部電極を形成してもよい。

【実施例1】

【0063】

まず、柱状積層体を作製した。圧電体は厚み150 μ mのPZTで形成し、内部電極は厚み3 μ mの銀-パラジウム合金によって形成し、圧電体及び内部電極の各々の積層数は300層とした。

【0064】

その後、図2(a)に示すように、ダイシング装置により柱状積層体側面の内部電極の端部に一層おきに深さ50 μ m、幅50 μ mの溝を形成した。そして、図2(b)に示すように該溝部にガラス粉末を分散させたペーストを充填し、900 $^{\circ}$ Cで焼き付けを行い、ガラスを溝に充填した。

【0065】

次に、平均粒径5 μ mの銀粉末を90体積%と、残部が平均粒径5 μ mのケイ素を主成分とする軟化点が600 $^{\circ}$ Cの非晶質のほうけい酸塩ガラス(Si、Al、Bを含有)粉末10体積%との混合物にバインダーを加え、十分に混合して銀ガラス導電性ペーストを作製し、図2(c)に示すように、前記柱状積層体の溝を形成した側面に塗布し、700 $^{\circ}$ Cで焼き付けを行い、図2(d)に示すように、突起状導電性端子を形成するとともに、外部電極を形成した。

【0066】

突起状導電性端子の積層方向厚みは平均で3 μ m、柱状積層体の側面からの突出高さは平均で5 μ mであった。この時、該突起状導電性端子の主成分は銀で、該突起状導電性端子には、内部電極からパラジウムが拡散していることを確認した。

【0067】

また、外部電極の突起状導電性端子及び圧電体に接する部分には、他の外部電極の部分よりもガラス成分が多いガラスリッチ層が形成されており、そのガラスリッチ層の平均的な厚みは約2 μ mであった。

【0068】

その後、外部電極にリード線を接続し、正極及び負極の外部電極にリード線を介して3kV/mmの直流電界を15分間印加して分極処理を行い、図1に示すような積層型圧電アクチュエータを作製した。

【0069】

10

20

30

40

50

得られた積層型圧電アクチュエータに150Vの直流電圧を印加した結果、積層方向に40 μ mの変位量が得られた。さらに、このアクチュエータに室温で0~+150Vの交流電圧を150Hzの周波数にて印加し駆動試験を行った結果、 1×10^8 サイクルまで駆動したところ40 μ mの変位量が得られ、外部電極の異常は見られなかった。

【0070】

表1のサンプルNo.1に記載する。

【実施例2】

【0071】

次に、銀ガラス導電性ペースト中の銀含有率とガラス軟化点を変化させ、外部電極4の焼き付けの熱処理温度を変化させて、空隙率を変化させた以外は、実施例1と同様の構成の積層型圧電アクチュエータ(No.2~8)を作製したところ、No.1~7のサンプルにおいて、銀を主成分とする突起状導電性端子が柱状積層体の内部電極端部に形成されていた。

【0072】

空隙率の測定は、外部電極4の断面を鏡面加工し、画像解析にて測定した。なお、No.6~8のサンプルは比較例であり、No.6のサンプルにおいては、突起状導電性端子は形成されていたが、外部電極4の空隙率が15%と本発明の範囲外であり、No.7~8のサンプルにおいては突起状導電性端子は形成されていなかった。

【0073】

得られた積層型圧電アクチュエータに室温で0~150Vの交流電圧を150Hzの周波数にて印加し、駆動試験を行った。初期に得られた変位量はすべてのサンプル(No.1~8)において40 μ mであった。併せて、室温で0~200Vの交流電圧を150Hzの周波数においても駆動試験を行った。得られた結果を表1に示す。

【表1】

サンプル No.	銀含有率 (体積%)	ガラス 軟化点 ($^{\circ}$ C)	焼き付け温 度 ($^{\circ}$ C)	外部電極 空隙率	評価結果	
					150V駆動	200V駆動
1	90	600	700	30%	1×10^8 異常なし	1×10^8 異常なし
2	95	600	650	35%	1×10^8 異常なし	1×10^8 異常なし
3	90	600	600	40%	1×10^8 異常なし	1×10^8 異常なし
4	70	600	580	60%	1×10^8 異常なし	1×10^8 異常なし
5	50	600	550	70%	1×10^8 異常なし	1×10^8 異常なし
6	40	600	800	15%	1×10^8 異常なし	2×10^7 外部電極断線
7	90	600	500	80%	1×10^8 異常なし	6×10^7 外部電極スパーク
8	98	980	500	80%	3×10^6 外部電極スパーク	4×10^5 外部電極スパーク

【0074】

サンプルNo.8の突起状導電性端子が形成されていないサンプル以外の全てのサンプルにおいて、150Vで 1×10^8 サイクルまで駆動したところ40 μ mの変位が得られ、外部電極の異常は見られなかった。また、突起状導電性端子が形成されていたサンプルNo.1~6においては、外部電極と内部電極とが突起状導電性端子を介して電氣的に強固に接合されているため、 1×10^8 サイクルまで外部電極と内部電極との間でスパークが生じることはなかった。

【0075】

10

20

30

40

50

一方、突起状導電性端子が形成されなかった No. 7 ~ 8 のサンプルの場合、外部電極と内部電極との接続が弱く、外部電極と内部電極の接点においてスパークが生じてしまった。

【0076】

さらに、駆動条件が厳しい 200 V での駆動の結果、本発明の範囲内である No. 1、2、3、4、5 のサンプルにおいては、200 V の駆動においても、 1×10^8 サイクルまで駆動しても外部電極の断線、スパークといった異常は見られなかった。一方、No. 6 のサンプルは外部電極 4 の空隙率が低いために、外部電極が断線してしまった。

【0077】

即ち、外部電極中の銀の含有率を 50 ~ 95 体積%、ガラス成分の軟化点を銀の融点以下、外部電極の空隙率を 30 ~ 70 % にすることにより、高電界で高速に連続駆動した場合においても、突起状導電性端子が内部電極と外部電極とを強固に電氣的に接合し、また外部電極が強固に柱状積層体と接合されているため、外部電極の断線、外部電極と内部電極との接点でのスパークといった問題が生じることはなかった。

【図面の簡単な説明】

【0078】

【図 1】本発明の積層型圧電素子を示すもので、(a) は斜視図、(b) は (a) の A - A' 線に沿った縦断面図、(c) 及び (d) は (b) の一部を拡大して示す断面図である。

【図 2】(a) ~ (d) は本発明の積層型圧電素子の製法を説明するための工程図である。

【図 3】本発明の積層型圧電素子の他の実施形態を示すもので、(a) は斜視図、(b) は (a) の A - A' 線断面図である。

【図 4】従来の積層型圧電アクチュエータの縦断面図である。

【符号の説明】

【0079】

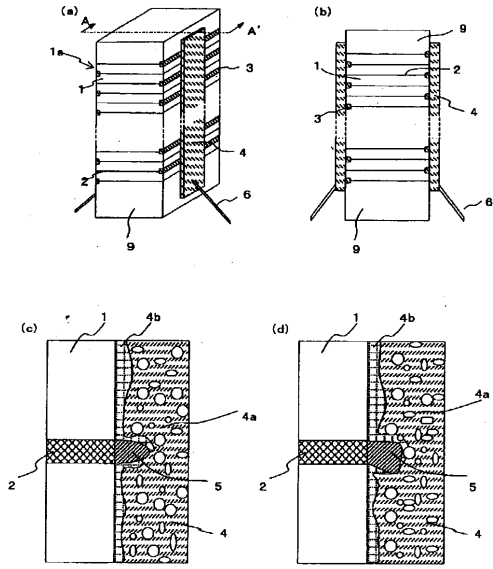
- 1 . . . 圧電体
- 1 a . . . 柱状積層体
- 2 . . . 内部電極
- 4 . . . 外部電極
- 4 b . . . ガラスリッチ層
- 5 . . . 突起状導電性端子

10

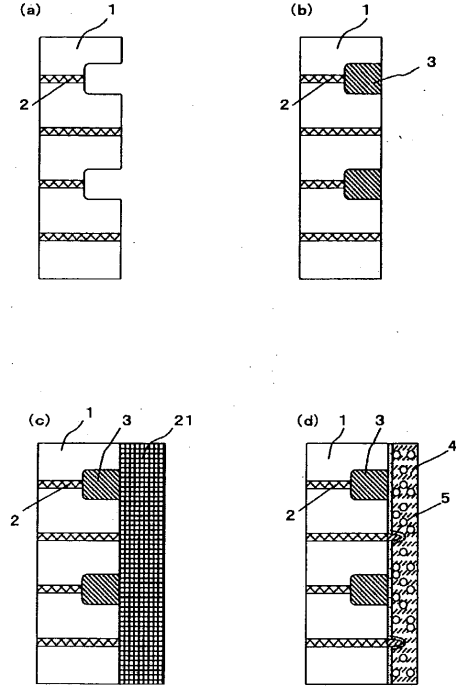
20

30

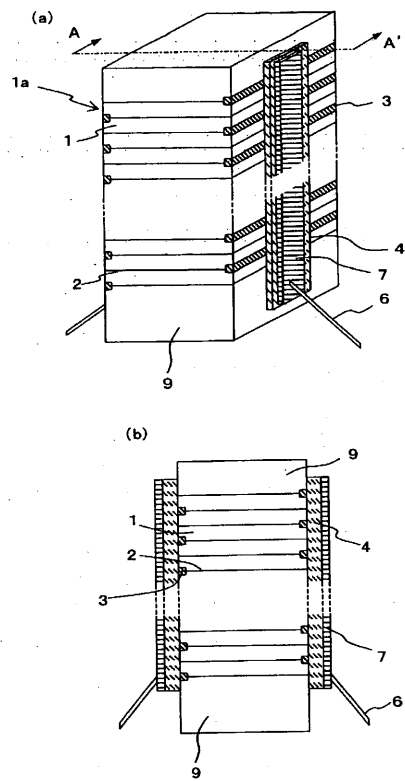
【図1】



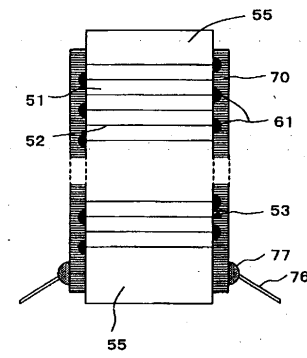
【図2】



【図3】



【図4】



フロントページの続き

- (56)参考文献 特開2000-049034(JP,A)
特開平11-102835(JP,A)
特開2002-111088(JP,A)
特開2001-244514(JP,A)
特開平05-029680(JP,A)
特開2000-077733(JP,A)
特開平08-162359(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

H01L 41/22
H01L 41/083
H01L 41/187
H02N 2/00