

【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】令和 2 年 4 月 16 日 (2020.4.16)

【公開番号】特開 2020-27778 (P2020-27778A)

【公開日】令和 2 年 2 月 20 日 (2020.2.20)

【年通号数】公開・登録公報 2020-007

【出願番号】特願 2018-153146 (P2018-153146)

【国際特許分類】

F 2 1 S 2/00 (2016.01)

H 0 1 L 33/58 (2010.01)

【F I】

F 2 1 S 2/00 4 1 9

H 0 1 L 33/58

【手続補正書】

【提出日】令和 2 年 3 月 4 日 (2020.3.4)

【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】

同一面側に一对の電極を備えた発光素子と、前記一对の電極の表面の一部が露出するように前記発光素子を覆う封止部材と、を備えた光源部材を準備する工程と、

発光面となる第 1 主面と、前記第 1 主面と反対側の第 2 主面であって、底面及び側面を備える凹部を有する第 2 主面と、を備える導光板を準備する工程と、

前記凹部の側面から離間するよう、前記凹部の底面上に、前記一对の電極を上にして前記光源部材を載置する工程と、

前記凹部の側面と前記光源部材との間を埋設し、前記一对の電極を含む光源部材を被覆する被覆部材を配置する工程と、

前記一对の電極が露出するまで前記被覆部材を除去する工程と、

前記発光素子と電氣的に接続する金属膜を形成する工程と、

を備える発光モジュールの製造方法。

【請求項 2】

前記被覆部材は、前記光源部材の側面と、前記凹部の側面と接するように形成される、請求項 1 に記載の発光モジュールの製造方法。

【請求項 3】

前記被覆部材は、トランスファモールド、ポッティング、印刷、スプレーのいずれかの方法で形成される、請求項 1 又は請求項 2 に記載の発光モジュールの製造方法。

【請求項 4】

前記被覆部材は、前記光源部材から出射される光に対して 60%以上の反射率を有する、請求項 1 から請求項 3 のいずれか 1 項に記載の発光モジュールの製造方法。

【請求項 5】

前記被覆部材は、酸化チタンを含む、請求項 1 から請求項 4 のいずれか 1 項に記載の発光モジュールの製造方法。

【請求項 6】

前記凹部の開口部の大きさは、前記光源部材の大きさの 300%より小さい大きさである、請求項 1 から請求項 5 のいずれか 1 項に記載の発光モジュールの製造方法。

**【請求項 7】**

前記凹部の開口部の深さは、前記光源部材の高さと同等以下である、請求項 1 から請求項 6 のいずれか 1 項に記載の発光モジュールの製造方法。

**【請求項 8】**

前記導光板は、前記導光板の前記第 1 主面側に光学機能部を備える、請求項 1 から請求項 7 のいずれか 1 項に記載の発光モジュールの製造方法。

**【請求項 9】**

前記光学機能部は、錐体状又は錐体台状の凹みである、請求項 8 に記載の発光モジュールの製造方法。

**【請求項 10】**

前記封止部材は、透光部材と反射部材と、を備える、請求項 1 から請求項 9 のいずれか 1 項に記載の発光モジュールの製造方法。

**【請求項 11】**

前記封止部材は、波長変換部材を含む、請求項 1 から請求項 10 のいずれか 1 項に記載の発光モジュールの製造方法。