

GALVANISCHE ABSCHIEDUNG VON ALUMINIUM AUF WAFERLEVEL FÜR DIE AUFBAU- UND VERBINDUNGSTECHNIK

Das Fraunhofer Institut für elektronische Nanosysteme (ENAS) in Chemnitz hat seit 2014 kontinuierlich an der Umsetzung der galvanischen Abscheidung von Aluminium für die Aufbau- und Verbindungstechnik von Mikrosystemen geforscht. Dafür wurden verschiedene Substrate und Anwendungsfälle betrachtet. Im BMBF-Verbundprojekt „AioLi“ (FKZ: 16ES0329K) wurde dabei der Grundstein für die Skalierung auf Waferlevel gelegt. In diesem Projekt wurde die Beschichtung von Leiterplatten (FR4), Keramik-Leiterplatten in Dünnschichttechnik und Al-Schichten für die Herstellung von Aluminiumoxidmembranen untersucht. Weiterhin konnte der Prozess auf 100 mm und später 150 mm Wafer skaliert werden. Im Rahmen einer Fraunhofer ENAS-internen Eigenforschung und eines CORNET-Projektes (AdEPT; IGF-Vorhabenr.: 200EBG) wurde der galvanische Abscheidungsprozess auf 150 mm Waferlevel weiterentwickelt. Der Vorteil liegt darin, dass viel dickere Al-Schichten abgeschieden werden können als bei PVD Prozessen und somit die Verformbarkeit des Al ausgenutzt werden kann. Mit diesen Al-Schichten wird daher das Waferlevel Al-Al-Thermokompressionsbonden (TKB) zur hermetischen Verkapselung und elektrischen Kontaktierung von MEMS und die Ultraschall Flip Chip Montage als neuartige Chip Verbindungstechnik erforscht (Fraunhofer intern, AIPiMon, Fördernr. SME 601 470). Aluminium bietet dabei den Vorteil, dass es eine sehr gute Haftung und Kontaktierung zum Siliziumoxid bzw. Silizium aufweist. Eine Diffusionsbarriere wie bei Kupferschichten ist nicht notwendig. Somit kann perspektivisch ein monometallisches System aufgebaut werden, welches entsprechend frei von intermetallischen Phasen ist. Die Zuverlässigkeit der Verbindungstechnik soll somit ebenfalls erhöht werden.

Die Al-Abscheidung muss aus nicht-wässrigen Medien erfolgen. Am ENAS wird dafür die ionische Flüssigkeit (ionic liquid, IL) 1-Ethyl-3-Methylimidazoliumchlorid mit Aluminiumtrichlorid (EMImCl/AlCl₃) im Verhältnis 1:1,5 von IoLiTec GmbH (Heilbronn) eingesetzt. Das IL ist wassersensitiv und muss daher feuchtigkeitsfrei in einer Glovebox gehandhabt werden. Die Abscheidung auf Waferlevel findet in einer IL kompatiblen Abscheidenzelle (Silicet AG) statt, d.h. die verwendeten Materialien werden nicht oder nur sehr geringfügig von dem IL angegriffen. Hierbei handelt es sich derzeit noch um einen Laboraufbau, siehe Abbildung 1.

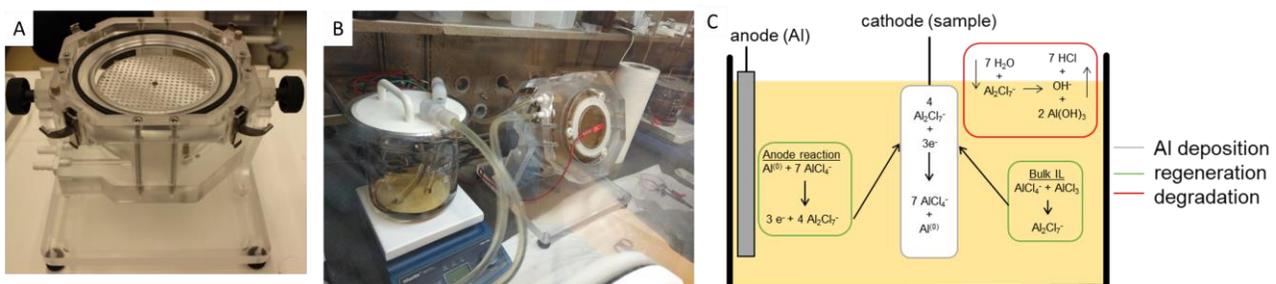


Abbildung 1: A) Abscheidenzelle außerhalb der Glovebox in geöffneter Position; B) Abscheidenzelle während der Befüllung mit IL innerhalb der Glovebox; C) Netto-Reaktionsgleichungen im IL

Für die Abscheidung werden thermisch oxidierte Siliziumwafer mit einer gesputterten Al Startschicht genutzt. Die Al Strukturen werden durch die Abscheidung in einer Lackmaske erzielt. Zunächst mussten die Abscheidungsparameter für eine Al Startschicht identifiziert werden, da eine Übertragung der bekannten Parameter von Gold- oder Kupferstartschicht nicht möglich war. Es ist ein anodischer Rückpuls notwendig, um Haftung und

Schichtwachstum auf der Al Startschicht zu erzielen. Weiterhin können nur geringe Stromdichten von 5 bis max. 7,5 mA/cm² genutzt werden, so dass die Abscheiderate zwischen 100 und 160 nm/min liegt. Durch eine entsprechende Optimierung der Prozessbedingungen können reproduzierbar Schicht-Inhomogenitäten kleiner 15 % erzielt werden. Das ENAS hat damit weltweit einen einzigartigen Prozess aufgebaut.

Die hergestellten Al-Schichten sollen z.B. für das Thermokompressionsbonds (TKB) eingesetzt werden. Das TKB beruht auf der Festkörperdiffusion über eine Phasengrenze hinweg. Die natürliche Oxidschicht des Al wirkt allerdings als Diffusionsbarriere. Daher müssen relativ hohe Kräfte und Temperaturen eingesetzt werden, um die Diffusion zwischen dem darunter liegenden Al zu erreichen. Die galvanischen Al-Schichten (nachfolgend ECD-Al) sind nicht nur dicker als PVD-Schichten, sondern auch rauer. Diese Rauheiten könnten die Oxidschicht und somit die Diffusionsbarriere durchstechen, so dass geringere Füge Temperaturen und -kräfte appliziert werden könnten. In einigen Bonduntersuchungen zwischen PVD-Al (2 µm) und ECD-Al (8 µm) konnte festgestellt werden, dass die Rauheiten das Oxid durchstechen können. Allerdings fungieren diese auch als Abstandshalter, so dass keine geschlossene Fügegrenze entstehen kann. Bei gleichen Fügeparametern, aber zwei ECD-Al Schichten (19 und 8 µm Dicke), sind hingegen deutlich weniger Fehlstellen in der Fügezone vorhanden. Außerdem ist die Korndiffusion sowohl an der Fügezone als auch im Schichtinneren deutlich sichtbar. Der Schichtverbund wurde dabei ca. 5 µm komprimiert, wohingegen beim PVD-Al vs. ECD-Al keine Komprimierung messbar war. Die Sägeausbeute ist bei zwei ECD-Al Schichten ebenfalls wesentlich höher als bei PVD-Al vs. ECD-Al. Beispielhaft sind beide Ergebnisse für 400 °C und 30 kN in Abbildung 2 dargestellt. Für ein weiteres Prozessverständnis müssen noch Untersuchungen hinsichtlich der Prozessintegration der Al Abscheidung, den Einfluss der Rauheit sowie der Schichtdicke folgen.

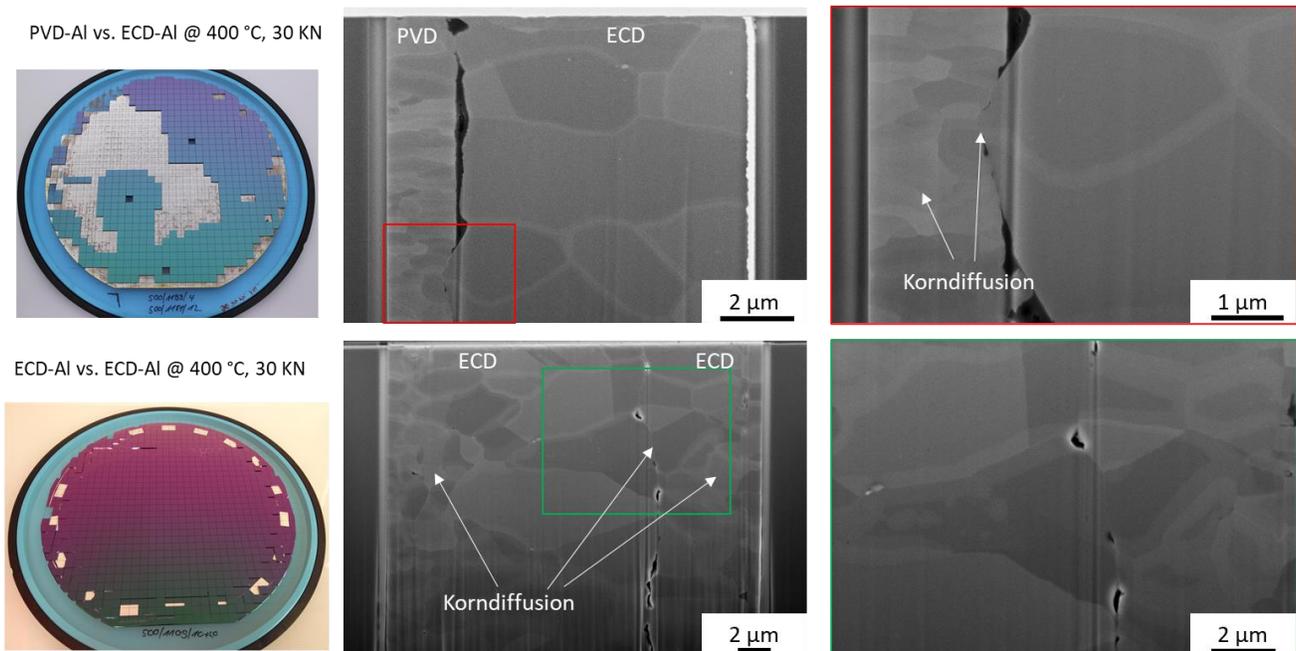


Abbildung 2: Gegenüberstellung der Bonduntersuchungen für 400 °C und 30 kN für PVD-Al vs. ECD-Al (oben) und ECD-Al vs. ECD-Al (unten)

Weiterhin können mit der Abscheidemethode Aluminium-Pillars für die Chip Montage hergestellt werden. Der Fügeprozess ist vergleichbar mit einem Ultraschall-Drahtbondprozess, nur dass viele Pillars gleichzeitig unter Einwirkung von Ultraschall gefügt werden können. Da hier die Aluminiumpads eines fertigen Halbleiterchips genutzt werden, ist

keine Ummetallisierung notwendig, wie man es von Lotbumps oder Kupfer-Zinn Bumps kennt. Der Vorteil liegt somit in weniger Prozessschritten, weniger intermetallische Phasengrenzen und somit einer potentiell höheren Zuverlässigkeit. Dies gilt es noch zu beweisen.

Die galvanische Al Abscheidung soll in den nächsten zwei Jahren auf eine vollautomatische industrienaher Anlage überführt werden, so dass auch die Prozessierung von 200 mm Wafer möglich ist.

Kontakt: Silvia Braun, Fraunhofer Institut für elektronische Nanosysteme (ENAS), Chemnitz, silvia.braun@enas.fraunhofer.de.