

# СВОЙСТВА ПОВЕРХНОСТИ СИСТЕМЫ Мо/ПОДЛОЖКА, ФОРМИРУЕМОЙ ПРИ ИОННОМ АССИСТИРОВАНИИ

И.С. Ташлыков, А.И. Туровец

Белорусский государственный педагогический университет им. М. Танка,  
ул. Советская, 18, 220050 Минск, Беларусь, tashl@bspu.unibel.by

В работе представлены результаты исследования свойств поверхности системы тонкая пленка Мо/стеклянная подложка, формируемой методом осаждения пленки, ассистированного собственными ионами (ОПАСИ). Установлены корреляции между топологией поверхности, значениями шероховатости и смачиваемостью ее дистиллированной водой. Показано, что нанесение Мо пленки снижает гидрофильность поверхности изучаемой системы.

## Введение

При конструировании солнечных элементов (СЭ) на подложку, используя разные методы, наносят тыльный контакт, затем поглощающий слой, буферный слой, лицевой контакт, антиотражающее покрытие. В качестве подложек рекомендуются натрийсодержащие стекла, боросиликатные стекла и  $\text{Al}_2\text{O}_3$ -подложки [1]. С другой стороны, стекло идеально подходит как подложка для изготовления лабораторных образцов [2]. В качестве тыльного контакта применяются различные материалы [3]. Выбор молибдена в этом качестве основан на следующих критериях: хорошая адгезия к поглощающему слою; возможность омического контакта с поглощающим слоем р-типа проводимости; низкое удельное сопротивление; температура плавления должна быть настолько высокой, чтобы избежать смешивания с поглотителем в периоды термической обработки; химическая устойчивость к наносимым веществам. Мо пленка создает центры роста зерен поглощающего слоя [4].

В работе приведены результаты изучения Мо пленки, осаждаемой в качестве тыльного контакта тонкопленочных солнечных элементов на стеклянную подложку методом ОПАСИ. Целью работы являлось исследовать стадии процесса роста пленки тыльного контакта солнечного элемента при различных дозах облучения ассистировавшими ионами до развития сплошной пленки, влияние дозы ионов  $\text{Mo}^+$  на топографию и смачиваемость водой поверхности сформированных пленок. Метод ОПАСИ позволяет создать плавный переход между осажденной пленкой и материалом подложки. Это влияет на адгезию, гладкость поверхности пленки, позволяет повысить качество тонкопленочных устройств [5].

## Основная часть

Тонкие пленки Мо наносились на стекло методом ОПАСИ [6] с использованием резонансного ионного источника вакуумной электродуговой плазмы. Ускоряющий потенциал на катоде для ассистировавших ионов  $\text{Mo}^+$  был 10 кВ, облучение прекращалось при достижении интегральных потоков ассистировавших ионов  $\text{Mo}^+$   $1,2 \cdot 10^{16}$ ,  $3,2 \cdot 10^{16}$ ,  $5,2 \cdot 10^{16}$ ,  $8,1 \cdot 10^{16}$ ,  $1,1 \cdot 10^{17}$   $\text{см}^{-2}$ .

Топология поверхности систем изучалась, используя сканирующую зондовую микроскопию (атомно-силовой микроскоп NT-206). Данные о гидрофильности поверхности образцов получали, измеряя равновесный краевой угол смачивания (РКУС) на установке, представленной в [7]. В ка-

честве смачивающей жидкости применялась дистиллированная вода (объем капли ~15 мкл).

Изображения топографии поверхности исходного стекла и стекла с нанесенной Мо пленкой приведены на рис. 1, а её характеристики представлены в таблице.

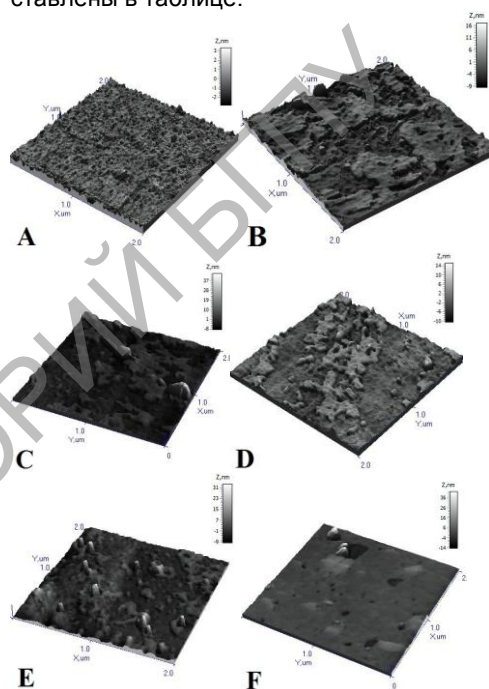


Рис. 1. 2-х и 3-х мерные изображения поверхности пленки Мо, нанесенной на стекло (А), при ассистировании с интегральным потоком ионов  $\text{Mo}^+$   $1,2 \cdot 10^{16}$  (В),  $3,2 \cdot 10^{16}$  (С),  $5,2 \cdot 10^{16}$  (D),  $8,1 \cdot 10^{16}$  (Е),  $1,1 \cdot 10^{17}$  (F)  $\text{см}^{-2}$ .

Таблица. Параметры морфологии и смачиваемости.

| Образец                                                       | Исх  | 1    | 2    | 3    | 4    | 5    |
|---------------------------------------------------------------|------|------|------|------|------|------|
| Интегральный поток $\text{Mo}^+$ , $10^{16}$ $\text{см}^{-2}$ |      | 1,2  | 3,2  | 5,2  | 8,1  | 11   |
| Время модифицирования, мин                                    |      | 15   | 50   | 75   | 110  | 145  |
| Средняя шероховатость, нм                                     | 2,20 | 1,78 | 1,97 | 2,71 | 2,33 | 2,30 |
| % образования покрытия                                        |      | 56,9 | 33,6 | 34,5 | 48,1 | 96,5 |
| Разность высот, нм                                            |      | 7,2  | 6,0  | 4,6  | 3,0  | 3,0  |
| Краевой угол смачивания, °                                    | 25,1 | 62,8 | 67,4 | 69,7 | 60,8 | 56,7 |

Согласно полученным данным, используя ка-

качественное описание эволюции тонких пленок, синтезированных на аморфных и поликристаллических подложках [8], мы наблюдаем следующие шаги в процессе роста пленки Mo: появление островков роста, столкновение и слияние островков, развитие непрерывного структуры. Построив в программе SX гистограммы распределения высот и сечения 2D рисунков топографии на наиболее часто встречаемых высотах, определяем, насколько сплошным является пленка и ее толщину.

Оценивая % образования покрытия, отметим странное снижение с 56,9% до 33,6% на начальном этапе формирования пленки. Это возможно лишь в случае, когда наблюдаемая разноуровневая поверхность на АСМ снимках отображается не поверхностью пленки и подложки, а только поверхностью пленки, осаждаемой неравномерно на различных участках на начальном этапе ее формирования. Это возможно только в случае, если на АСМ снимках мы видим не поверхность подложки (более низкий уровень), а поверхность ранее осажженной пленки. Об этом свидетельствует, в частности, снижение разности высот с 7,2 нм до 3 нм при увеличении интегрального потока и, соответственно, времени нанесения пленки.

Средняя шероховатость ( $R_a$ ) стекла незначительна и составляет 2,2 нм. Наблюдаемая при этом картина рельефа поверхности представляет собой ансамбль «холмов» схожей высоты.



Рис. 2. Зависимость средней шероховатости поверхности образцов с нанесенными пленками Mo от интегрального потока ионов  $Mo^+$ .

Зависимость  $R_a$  от величины интегрального потока (рис.2) имеет вид, схожий с ранее полученными результатами исследования влияния облучения графита ионами  $He^+$  на структуру, элементный состав, топографию поверхности образцов, их смачиваемость [9].

После нанесения покрытия характер топографии поверхности заметно меняется. В отличие от исходного образца значительно снижается количество небольших неоднородностей, поверхность подложки становится более гладкой. Рост шероховатости с увеличением интегрального потока обусловлен разностью высот покрытия и подложки, а также многочисленностью островков зарождения покрытия, достигая максимума в 2,71 нм при интегральном потоке ионов  $5,2 \cdot 10^{16} \text{ ион/см}^2$ . При дальнейшем увеличении времени нанесения, а значит, увеличении интегрального потока ионов, площадь покрытия растет, заполняя всю поверхность стекла, что приводит к снижению шероховатости до 2,3 нм.

Измерения РКУС дистиллированной водой по-

верхности исходного стекла ( $25,1^\circ$ ) и стекла с пленками Mo ( $56,7^\circ - 67,4^\circ$ ) выявили значительное влияние самой пленки и меньшее влияние интегрального потока ассистирующих ионов на значение РКУС. Следовательно, нанесением Mo пленки на стекло с разными интегральными потоками ионов  $Mo^+$  можно управлять смачиваемостью его поверхности водой.

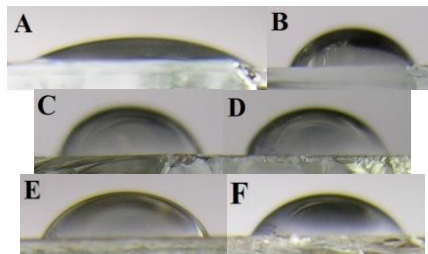


Рис. 3. Фотографии капель на поверхности образцов исходной стеклянной подложки (A) и подложек с нанесенными пленками Mo при ассистировании с интегральными потоками ионов  $Mo^+$   $1,2 \cdot 10^{16}$  (B),  $3,2 \cdot 10^{16}$  (C),  $5,2 \cdot 10^{16}$  (D),  $8,1 \cdot 10^{16}$  (E),  $1,1 \cdot 10^{17}$  (F)  $\text{см}^{-2}$ .

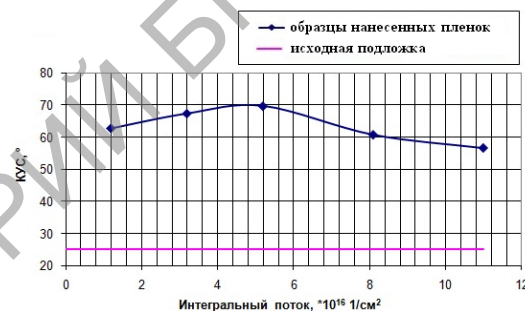


Рис. 4. Зависимость РКУС поверхности образцов с нанесенными пленками Mo от интегрального потока ионов  $Mo^+$ .

Изменение величины РКУС с ростом интегрального потока, как это прослеживается по изменению формы капли воды на поверхности образцов, имеет зависимость, качественно подобную дозовой зависимости величины шероховатости (таблица, рис. 4).

Очевидно, что три фактора влияют на смачиваемость поверхности в этом случае: химический состав материала (осаждение Mo-пленки), гетерогенность состава поверхности (% образования покрытия) и морфология поверхности (шероховатость поверхности).

### Закключение

Работа является этапом исследований процесса роста пленки тыльного контакта солнечных элементов, наносимой на стекло методом ОПА-СИ, при различных дозах ассистирующего облучения ионами  $Mo^+$ , влияния дозы облучения на топографию и смачиваемость поверхности системы Mo пленка/стеклянная подложка.

Установлено значение порогового интегрального потока ( $5,2 \cdot 10^{16} \text{ см}^{-2}$ ), при превышении которого снижается шероховатость поверхности наносимых пленок.

При выполнении измерений равновесного

краевого угла смачивания дистиллированной водой поверхности образцов обнаружено, что нанесение Mo покрытия приводит к увеличению краевого угла смачивания, то есть к снижению гидрофильности поверхности тыльного контакта. Изменение величины РКУС имеет качественно подобную зависимость с изменением величины шероховатости пленок от интегрального потока асси-стирующих ионов. Нанесение на поверхность стекла Mo пленки в условиях асси-стирования различными интегральными потоками ионов Mo<sup>+</sup> позволяет управлять смачиваемостью поверхности тыльного контакта водой.

Три фактора влияют на смачиваемость поверхности тыльного контакта: химический состав материала (осаждение Mo пленки), гетерогенность поверхности (% образования покрытия) и морфология поверхности (шероховатость поверхности).

## Список литературы

1. Rau U., Schock H.W. // Series on Photo-conversion of Solar Energy. – 2001. – V. 1. – P. 277.
2. Гременок В.Ф., Тиванов М.С., Залесский В.Б. Солнечные элементы на основе полупроводниковых материалов. – Минск: БГУ, 2007. – 221 с.
3. Matson R.J., Jamjoum O., Buonaquisti A.D. // Solar Cells. – 1984. – V. 11. – P. 301.
4. Orgassa K., Schock H.W., Werner J.H. // Thin Solid Films, 2003. – V.431-432. – P. 387.
5. Tashlykov I.S., Kasperovich A.V., Wolf G. // Surf. Coat. Techn. – 2002. – V. 158–159. – P. 498.
6. Ташлыков И.С., Белый И.М. Способ нанесения покрытий: пат. 1 С1 ВУ, МКИ С 23 С 4/12, С 4/18, С 14/16. / ; – №2324; Заявл. 30.03.1994; Запат. 16.03.1998 // Афіцыйны бюлетэнь / Дзярж. пат. ведамства Рэсп. Беларусь. – 1999. – №1. – С. 30.
7. Ташлыков И.С., Барайшук С.М. // Известия ВУЗов. Порошковая металлургия и функциональные покрытия. – 2008. – 1. – С. 30.
8. Petrov I., Hultman L., Sundgren J.E., Greene J.E. // J. Vac. Sci. Technol. – 2003. – A 21.5. – P. 117.
9. Tashlykov I.S., Turavets A.I., Zukowski P. // Acta Physica Polonica A. – 2011. – №1. – P. 115–117.

## PROPERTIES OF Mo/SUBSTRATE SYSTEMS FORMED BY MEANS OF SELF - ION ASSISTED DEPOSITION

I.S. Tashlykov, A.I. Turavets

*Belarusian State Pedagogical University, Sovetskaya 18, 220030 Minsk, Belarus, tashl@bspu.unibel.by*

In this paper results of deposition molybdenum layer on glass substrate in order to investigate the surface properties of Mo back contact on glass are discussed. The Mo thin films were deposited on glass substrates by self-ion-assisted deposition method (SIAD)

SIAD experiments were performed using a resonance vacuum arc ion source. Substrate plates were floated to a negative potential with respect to the source of 10 keV to accelerate the ion species. The dose of ions was  $1.2 \cdot 10^{16}$ ,  $3.2 \cdot 10^{16}$ ,  $5.2 \cdot 10^{16}$ ,  $8.1 \cdot 10^{16}$ ,  $1.1 \cdot 10^{17}$  cm<sup>2</sup>. Atomic force microscopy study of samples was performed using an microscope "NT-206". Contact angle measurements were based on the sessile-drop method. The wetting agent was distilled water.

The roughness of initial glass is 2.2 nm. After the start of deposition of coating the character of the surface topography changes drastically. The roughness increases with the increase of the irradiation dose to 2.7 nm due to the difference of levels of covering and the multitude of islands of covering nucleation. With further increasing of the deposition time the area of covering increases, gradually filling the entire surface, which reduces the roughness to 2.3 nm.

The wettability test results show fundamental difference between the contact angle (CA) of initial glass (25.1°) and the contact angle of experimentally modified surfaces (56.7° – 69.7°). There was observed increasing in 2.45-2.77 times in the contact angle of water when the Mo thin film is deposited on glass. The deposition of the Mo thin films on glass makes the surface less hydrophilic. The dependence of the value CA from a dose of ion irradiation is similar to the dependence of the average roughness from a dose. Obviously, three factors affect on the wettability of the surface in that case: chemical composition of the material (fact deposition of Mo-films), local inhomogeneity (% of coating formation) and surface morphology (roughness).

РЕПОЗИТОРИЙ БГПУ