



(10) **DE 20 2016 008 287 U1** 2017.07.27

(12)

Gebrauchsmusterschrift

(21) Aktenzeichen: **20 2016 008 287.7**
(22) Anmeldetag: **26.02.2016**
(47) Eintragungstag: **21.06.2017**
(45) Bekanntmachungstag im Patentblatt: **27.07.2017**

(51) Int Cl.: **C04B 37/02 (2006.01)**
C04B 41/88 (2006.01)
C04B 35/10 (2006.01)

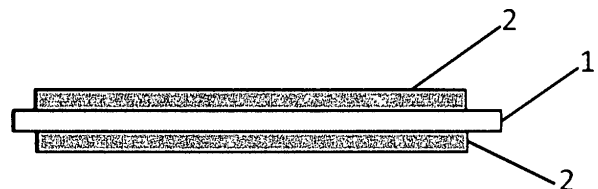
(73) Name und Wohnsitz des Inhabers:
**Heraeus Deutschland GmbH & Co. KG, 63450
Hanau, DE**

(74) Name und Wohnsitz des Vertreters:
**Maiwald Patentanwalts GmbH, 80335 München,
DE**

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen.

(54) Bezeichnung: **Kupfer-Keramik-Verbund**

(57) Hauptanspruch: Kupfer-Keramik-Verbund, umfassend
– ein Keramiksubstrat, das Aluminiumoxid enthält,
– eine auf dem Keramiksubstrat vorliegende Beschichtung
aus Kupfer oder einer Kupferlegierung,
wobei das Aluminiumoxid Korngrößen im Bereich von 0,01
 μm bis 25 μm aufweist.



Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft einen Kupfer-Keramik-Verbund sowie ein diesen Verbund enthaltendes Modul, das in Leistungselektronikbauteilen verwendet werden kann.

[0002] Keramikschaltungsträger sind aufgrund ihrer hohen Wärmeleitfähigkeit, hohen Formstabilität bzw. mechanischen Festigkeit sowie ihrer hohen Isolationsfestigkeit insbesondere im Bereich der Hochleistungselektronik von Interesse.

[0003] Für die Metallisierung eines Keramiksubstrats stehen verschiedene Verfahren wie z. B. Direct-Copper-Bonding (üblicherweise als DCB-Verfahren bezeichnet) oder Active-Metal-Brazing (üblicherweise als AMB-Verfahren bezeichnet) zur Verfügung.

[0004] Das nach der Metallisierung des Keramiksubstrats erhaltene Verbundmaterial wird auch als Metall-Keramik-Substrat oder Metall-Keramik-Verbund bezeichnet. Sofern es beispielsweise durch ein DCB-Verfahren hergestellt wurde, wird häufig auch die Bezeichnung „DCB-Substrat“ verwendet.

[0005] Bei dem DCB-Verfahren wird ausgenutzt, dass Sauerstoff den Schmelzpunkt des Kupfers von 1083°C auf die eutektische Schmelztemperatur von 1065°C reduziert. Durch die Oxidation von Kupferfolien vor der Metallisierung des Keramiksubstrates oder durch Sauerstoffzufuhr während des Hochtemperaturprozesses (beispielsweise bei einer Temperatur zwischen 1065°C und 1080°C) entsteht eine dünne eutektische Schmelzschicht. Diese reagiert mit der Oberfläche des Keramiksubstrats, so dass Keramik und Metall haftfest miteinander verbunden werden können.

[0006] DCB-Verfahren werden beispielsweise in US 3,744,120 oder DE 23 19 854 beschrieben.

[0007] Die Metallisierung kann beispielsweise nur auf einer Seite des Keramiksubstrats („Single-Layer-Bonding“ SLB) oder alternativ auch auf beiden Seiten des Keramiksubstrates gleichzeitig („Double-Layer-Bonding“ DLB) erfolgen. Außerdem ist es möglich, zunächst eine erste Seite des Substrats durch einen ersten SLB-Schritt zu metallisieren und anschließend auch die gegenüberliegende Substratseite in einem weiteren SLB-Schritt zu metallisieren.

[0008] Bekannt ist auch, die aufgebrachte Metallbeschichtung für die Ausbildung von Leiterbahnen zu strukturieren, beispielsweise über Ätzverfahren.

[0009] In vielen Anwendungen der Leistungselektronik unterliegt der Metall-Keramik-Verbund hohen Temperaturwechselbelastungen, bei denen deutliche Temperaturänderungen (z. B. im Bereich von -40°C bis +150°C) auftreten können.

[0010] Bedingt durch die unterschiedlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten des Keramiksubstrats und der Metallbeschichtung ergeben sich am Übergang zwischen diesen Schichten bei Temperaturschwankungen erhebliche mechanische Spannungen, die letztlich zu einer zumindest partiellen Ablösung des Metalls von der Keramikoberfläche führen können. Bekannt ist, dass durch eine spezifische Strukturierung der Metallschicht auf makroskopischer Ebene in ihrem Randbereich Zug- und Druckspannungen verringert und somit die Temperaturwechselbeständigkeit verbessert werden kann. DE 40 04 844 A1 und DE43 18 241 A1 beschreiben Metallbeschichtungen auf Keramiksubstraten, die an ihren Kanten Randabschwächungen in Form von Vertiefungen oder Löchern aufweisen.

[0011] Die im Betrieb auftretenden Temperaturwechselbelastungen können in der Keramik zu Rissbildungen führen. Weiterhin können bereits beim Transport oder beim Einbau in ein elektronisches Bauteil mechanische Belastungen auftreten, die ebenfalls Rissbildungen in der Keramik verursachen.

[0012] Um Rissbildungen in der Keramik aufgrund von Temperaturwechselbelastungen oder sonstiger mechanischer Belastungen möglichst zu minimieren, sollte das Keramiksubstrat des Metall-Keramik-Verbunds eine möglichst hohe mechanische Festigkeit (beispielsweise in Form einer möglichst hohen Biegebruchfestigkeit) aufweisen.

[0013] Im Betrieb kontaktiert die strukturierte Metallbeschichtung elektronische Bauteile wie z. B. Chips. In den Bereichen dieser elektronischen Bauteile kann es zu einer beträchtlichen Wärmeentwicklung kommen. Diese Wärme sollte über das Keramiksubstrat möglichst schnell abgeführt werden.

[0014] Prinzipiell ist also wünschenswert, dass das Keramiksubstrat sowohl eine gute mechanische Festigkeit als auch eine möglichst hohe Wärmeleitfähigkeit aufweist. In der Praxis stellt es sich aber als schwierig heraus, beide Eigenschaften gleichzeitig zu optimieren. Häufig wird die Verbesserung eines Parameters auf Kosten des anderen Parameters erreicht.

[0015] Weitere relevante Eigenschaften eines Kupfer-Keramik-Verbunds für Anwendungen in der Elektronik sind außerdem eine hohe Temperaturwechselbeständigkeit, eine möglichst feste Bindung der Metallbeschichtung an die Keramikoberfläche, wobei diese Bindung auch unter längeren Temperaturwechselbelastungen ausreichend fest bleibt sollte, und ein gutes Bondingverhalten der Kupferbeschichtung gegenüber Bondingdrähten.

[0016] In der DE 10 2012 110 322 wird das Keramiksubstrat des Metall-Keramik-Verbunds hinsichtlich seiner Kornstruktur (also seiner Struktur auf mikroskopischer Ebene) eingehender definiert. Das Keramiksubstrat enthält ein mit Zirkonoxid verstärktes Aluminiumoxid, wobei die mittlere Korngröße des Aluminiumoxids im Bereich von 2–8 µm liegt und das Verhältnis der Länge der Korngrenzen der Al₂O₃-Körner zu der Gesamtlänge aller Korngrenzen > 0,6 ist. Nach den Angaben der DE 10 2012 110 322 trägt diese Kornstruktur zur Verbesserung der Wärmeleitfähigkeit bei.

[0017] Eine Aufgabe der vorliegenden Erfindung liegt in der Bereitstellung eines Metall-Keramik-Verbunds mit verbessertem Eigenschaftsprofil, insbesondere einer hohen mechanischen Festigkeit und einer hohen Wärmeleitfähigkeit.

[0018] Gelöst wird die Aufgabe durch einen Kupfer-Keramik-Verbund, umfassend

- ein Keramiksubstrat, das Aluminiumoxid enthält,
- eine auf dem Keramiksubstrat vorliegende Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung,

wobei das Aluminiumoxid Korngrößen im Bereich von 0,01 µm bis 25 µm aufweist.

[0019] Bei dem Keramiksubstrat eines Kupfer-Keramik-Verbunds handelt es sich allgemein um ein polykristallines Material, das aus kleinen Kristalliten (die auch als Körner bezeichnet werden) besteht. Auf mikroskopischer Ebene können polykristalline Materialien anhand ihrer Kornstruktur (z. B. Korngrößenverteilungen, Form der Körner, Textur, etc.) eingehender charakterisiert werden.

[0020] Im Rahmen der vorliegenden Erfindung wurde festgestellt, dass ein Keramiksubstrat, welches Aluminiumoxid (Al₂O₃) mit Korngrößen im Bereich von 0,01 µm bis 25 µm aufweist, sowohl eine hohe mechanische Festigkeit als auch eine hohe Wärmeleitfähigkeit aufweist.

[0021] Eine verbesserte mechanische Festigkeit zeigt sich insbesondere an einer verbesserten Biegebruchfestigkeit. Erfindungsgemäß wird unter einer verbesserten Biegebruchfestigkeit der Keramik verstanden, dass bei einer Drei-Punkt-Biegung die zum Bruch führende Kraft erhöht ist. Dem Fachmann ist beispielsweise zur Biegebruchfestigkeitsbestimmung der Keramik die DIN EN 843-1 (2008). Bevorzugt weicht die Probengeometrie gegenüber der DIN EN 843-1 (2008) dahingehend ab, dass die Proben eine Abmessung von 20 × 40 × 0,38 mm³ oder 20 × 40 × 0,63 mm³ aufweisen.

[0022] Erfindungsgemäß versteht man unter einer Temperaturwechselbeständigkeit den Widerstand bzw. die Widerstandsfähigkeit der Kupferschicht gegen Delamination von der Keramik eines Kupfer-Keramik-Substrates, wobei der Widerstand in Folge von zumindest einem Temperaturwechsel der Kupferschicht gegenüber der Keramik bestimmt wird. Eine verbesserte Temperaturwechselbeständigkeit bedeutet, dass die Anzahl der widerstandenen Temperaturwechsel sich vergrößert.

[0023] Erfindungsgemäß wird unter einem verbesserten Drahtbonding verstanden, dass die Kraft, mit der der Bonddraht von der Kupferoberfläche eines Kupfer-Keramik-Verbundes abgelöst werden kann, erhöht ist.

[0024] Erfindungsgemäß wird unter einer verbesserten Kupferhaftfestigkeit eine Haftfestigkeit des Kupfers gegenüber dem Kupfer-Keramik-Verbundes verstanden, so dass die Kraft, mit der die gebondete Kupferfolie von der Keramikoberfläche eines Kupfer-Keramik-Verbundes abgelöst werden kann, erhöht ist. Aus der DE 10 2004 012 231 B4 ist dem Fachmann ein beispielhaftes Meßverfahren bekannt (**Fig. 2** und **Fig. 3** der DE 1 020040 1 223 1 B4).

[0025] Bevorzugt liegen die Korngrößen des Aluminiumoxids im Bereich von 0,3 µm bis 23 µm, noch bevorzugter im Bereich von 0,5 µm bis 20 µm.

[0026] Im Rahmen der vorliegenden Erfindung sind diese Werte nicht als strikte Unter- und Obergrenzen für die Korngrößenverteilung anzusehen, sondern können um $\pm 10\%$ variieren. In einer bevorzugten Ausführungsform handelt es sich jedoch um die Untergrenze, die nicht unterschritten wird, und Obergrenzen, die nicht überschritten wird, der Korngrößenverteilung des Aluminiumoxids. In dieser bevorzugten Ausführungsform weist daher das Aluminiumoxid keine Körner auf, die außerhalb der oben genannten Bereiche liegen. Es ist also bevorzugt, dass $d_{\min}(\text{Al}_2\text{O}_3) \geq 0,01 \mu\text{m}$ und $d_{\max}(\text{Al}_2\text{O}_3) \leq 25 \mu\text{m}$, bevorzugter $d_{\min}(\text{Al}_2\text{O}_3) \geq 0,3 \mu\text{m}$ und $d_{\max}(\text{Al}_2\text{O}_3) \leq 23 \mu\text{m}$, noch bevorzugter $d_{\min}(\text{Al}_2\text{O}_3) \geq 0,5 \mu\text{m}$ und $d_{\max}(\text{Al}_2\text{O}_3) \leq 20 \mu\text{m}$, wobei $d_{\min}(\text{Al}_2\text{O}_3)$ und $d_{\max}(\text{Al}_2\text{O}_3)$ die minimalen bzw. maximalen Korngrößen des Aluminiumoxids sind.

[0027] Durch Verwendung eines Keramik-Ausgangsmaterials mit geeigneter Al_2O_3 -Korngrößenverteilung können die gewünschten Al_2O_3 -Korngrößen im Kupfer-Keramik-Verbund eingestellt werden. Solche Keramikmaterialien sind kommerziell erhältlich oder können über Standardverfahren erhalten werden. Eine Feineinstellung der Korngrößen kann gegebenenfalls durch eine thermische Behandlung des Keramik-Ausgangsmaterials erfolgen.

[0028] Wie dem Fachmann grundsätzlich bekannt ist, kann die Bestimmung der Korngrößenverteilung unter Bezugnahme auf die Anzahl der Körner (d. h. Anzahlverteilung) oder alternativ auch unter Bezugnahme auf die Masse (d. h. Massenverteilung) oder das Volumen der Körner erfolgen. Im Rahmen der vorliegenden Erfindung wird die Verteilung der Korngrößen auf Basis der Körneranzahl bestimmt.

[0029] In einer bevorzugten Ausführungsform weist das Aluminiumoxid des Keramiksubstrats eine Anzahlverteilung der Korngrößen auf, in der höchstens 5% der Körner eine Korngröße von weniger als 0,1 µm, bevorzugter weniger als 0,3 µm, noch bevorzugter weniger als 0,5 µm aufweisen; und/oder in der mindestens 95% der Körner eine Korngröße von weniger als 15 µm, bevorzugter weniger als 10 µm, noch bevorzugter weniger als 7 µm aufweisen.

[0030] Wie allgemein bekannt ist, sind charakteristische Werte einer Korngrößenverteilung unter anderem deren d_{50} -Wert, d_5 -Wert und d_{95} -Wert. Für den d_{50} -Wert, der häufig auch als Medianwert bezeichnet wird, gilt Folgendes: 50% der Körner weisen einen Durchmesser auf, der kleiner ist als der d_{50} -Wert. Analog gilt für den d_5 -Wert, dass 5% der Körner einen Durchmesser aufweisen, der kleiner ist als dieser d_5 -Wert, und für den d_{95} -Wert gilt, dass 95% der Körner einen Durchmesser aufweisen, der kleiner ist als dieser d_{95} -Wert. Der arithmetische Mittelwert d_{arith} einer Korngrößenverteilung ergibt sich aus der Summe der Korngrößen der einzelnen Körner dividiert durch die Körneranzahl.

[0031] Im Rahmen der vorliegenden Erfindung wurde überraschend festgestellt, dass eine weitere Optimierung der mechanischen Festigkeit und der Wärmeleitfähigkeit des Keramiksubstrats in dem Kupfer-Keramik-Verbund erzielt werden kann, wenn die d_5 - und d_{95} -Werte der Korngrößenverteilung des Al_2O_3 bestimmten Anforderungen genügen.

[0032] Bevorzugt weist die Anzahlverteilung der Korngrößen des Aluminiumoxids einen d_{95} -Wert von $\leq 15,0 \mu\text{m}$, bevorzugter im Bereich von 4,0 µm bis 15,0 µm, noch bevorzugter im Bereich von 4,5 µm bis 10,0 µm, noch weiter bevorzugt im Bereich von 5,0 µm bis 8,0 µm auf. Der d_5 -Wert der Korngrößen-Anzahlverteilung des Aluminiumoxids ist bevorzugt $\geq 0,1 \mu\text{m}$; bevorzugter liegt der d_5 -Wert im Bereich von 0,1 µm bis 2,5 µm, noch bevorzugter im Bereich von 0,3 µm bis 2,5 µm, noch weiter bevorzugt im Bereich von 0,5 µm bis 2,0 µm.

[0033] Ein bevorzugter d_{50} -Wert der Korngrößen-Anzahlverteilung des Aluminiumoxids liegt beispielsweise im Bereich von 1,0 µm bis 3,0 µm.

[0034] Im Rahmen der Erfindung konnte ferner festgestellt werden, dass durch Auswahl weiterer Produktparameter Produkteigenschaften verbessert werden konnten.

[0035] Im Rahmen der vorliegenden Erfindung kann es bevorzugt sein, dass die d_5 -, d_{95} - und d_{50} -Werte der Korngrößen-Anzahlverteilung des Aluminiumoxids so gewählt werden, dass sie der folgenden Bedingung genügen:

$$9,5 \geq (d_{95} - d_5)/d_{50} \geq 0,7$$

[0036] In einer bevorzugten Ausführungsform weist die Anzahlverteilung der Korngrößen des Aluminiumoxids einen d_{95} -Wert im Bereich von 5,0 μm bis 8,0 μm und einen d_5 -Wert im Bereich von 0,5 μm bis 2,0 μm auf.

[0037] Die Symmetrie einer Korngrößenverteilung kann über das Verhältnis von Medianwert d_{50} zu dem arithmetischen Mittelwert d_{arith} dieser Verteilung ausgedrückt werden (d. h. durch den Quotienten d_{50}/d_{arith} ; nachfolgend auch als Symmetriewert S einer Korngrößen-Anzahlverteilung bezeichnet). Je näher der Wert dieses Quotienten bei 1,0 liegt, desto symmetrischer ist die Korngrößenverteilung. In einer bevorzugten Ausführungsform weist das Aluminiumoxid eine Anzahlverteilung der Korngrößen mit einem Medianwert d_{50} und einem arithmetischen Mittelwert d_{arith} auf, wobei das Verhältnis von d_{50} zu d_{arith} (d. h. d_{50}/d_{arith}) im Bereich von 0,75 bis 1,10, bevorzugter im Bereich von 0,78 bis 1,05, noch bevorzugter im Bereich von 0,80 bis 1,00 liegt. Damit kann eine weitere Verbesserung der mechanischen Festigkeit und Wärmeleitfähigkeit des Keramiksubstrats im Kupfer-Keramik-Verbund erzielt werden. Geeignete Methoden, mit denen die Symmetrie der Korngrößenverteilung im Aluminiumoxid, beispielsweise bereits bei der Herstellung des Ausgangssubstrats, eingestellt werden können, sind dem Fachmann bekannt. Beispielsweise kann die Symmetrie der Korngrößenverteilung durch Sinterdauer und Sintertemperatur bei der Herstellung des Ausgangssubstrats beeinflusst werden. Al_2O_3 -Substrate, mit denen im finalen Kupfer-Keramik-Verbund die oben angegebenen Symmetriewerte realisiert werden können, sind kommerziell erhältlich oder können über Standardverfahren erhalten werden.

[0038] Die Breite der Korngrößenverteilung kann durch das Verhältnis von d_5 -Wert zu d_{95} -Wert ausgedrückt werden. In einer bevorzugten Ausführungsform weist das Aluminiumoxid eine Anzahlverteilung der Korngrößen mit einem d_5 -Wert und einem d_{95} -Wert auf, wobei das Verhältnis von d_5 zu d_{95} im Bereich von 0,1 bis 0,4, bevorzugter im Bereich von 0,11 bis 0,35, noch bevorzugter im Bereich von 0,12 bis 0,30 liegt. Damit kann eine weitere Optimierung der mechanischen Festigkeit und Wärmeleitfähigkeit des Keramiksubstrats im Kupfer-Keramik-Verbund erzielt werden.

[0039] Eine weitere Optimierung der mechanischen Festigkeit kann erzielt werden, wenn die Körner des Aluminiumoxids in ihrer zweidimensionalen Projektion in einer Ebene parallel zur Oberfläche des Keramiksubstrats eine Form aufweisen, die möglichst kreisförmig bzw. rund ist. Die Form eines individuellen Al_2O_3 -Korns lässt sich über seinen Formfaktor R_K ausdrücken, der das Verhältnis des maximalen Korndurchmessers $d_{K,\text{max}}$ zu dem senkrecht zu $d_{K,\text{max}}$ verlaufenden Durchmesser $d_{K,\text{ortho}}$, bestimmt auf halber Länge von $d_{K,\text{max}}$, ist (d. h. $R_K = d_{K,\text{ortho}}/d_{K,\text{max}}$).

[0040] Aus dem arithmetischen Mittelwert der Formfaktoren R_K der Al_2O_3 -Körner erhält man den mittleren Korn-Formfaktor $R_a(\text{Al}_2\text{O}_3)$ des Aluminiumoxids. Enthält ein Aluminiumoxidmaterial beispielsweise einen hohen Anteil länglicher Körner, so wird der mittlere Korn-Formfaktor des Al_2O_3 einen relativ niedrigen Wert aufweisen. Andererseits gilt, dass sich der mittlere Korn-Formfaktor umso mehr dem Wert 1,0 annähert, je höher der Anteil von relativ runden, kreisförmigen Körnern ist. Bevorzugt ist der mittlere Korn-Formfaktor $R_a(\text{Al}_2\text{O}_3)$ des Aluminiumoxids $\geq 0,40$, noch bevorzugter $\geq 0,60$ oder $\geq 0,80$. Geeignete Methoden, mit denen die Form der Aluminiumoxidkörner, beispielsweise bereits bei der Herstellung des Ausgangssubstrats, eingestellt werden können, sind dem Fachmann bekannt. Beispielsweise kann die Form der Al_2O_3 -Körner durch Sinterdauer und Sintertemperatur bei der Herstellung des Ausgangssubstrats beeinflusst werden. Al_2O_3 -Substrate, mit denen im finalen Kupfer-Keramik-Verbund der oben angegebene Formfaktor $R_a(\text{Al}_2\text{O}_3)$ realisiert werden kann, sind kommerziell erhältlich oder können über Standardverfahren erhalten werden.

[0041] Eine geeignete Dicke des Keramiksubstrats in einem Kupfer-Keramik-Verbund ist dem Fachmann bekannt. Üblicherweise weist das Keramiksubstrat über mindestens 70% seiner Fläche, bevorzugter mindestens 90% seiner Fläche eine Dicke im Bereich von 0,2–1,2 mm auf. Eine Dicke des Keramiksubstrates ist beispielsweise etwa 0,38 mm oder etwa 0,63 mm.

[0042] Bevorzugt sind die Dicke des Keramiksubstrats (D_{cer}) und der Medianwert d_{50} der Korngrößen-Anzahlverteilung des Aluminiumoxids im Keramiksubstrat so ausgewählt, dass das Verhältnis D_{cer} zu d_{50} (d. h. D_{cer}/d_{50}) im Bereich von 0,001 bis 0,01, bevorzugter im Bereich von 0,002 bis 0,009, noch bevorzugter im Bereich von 0,004 bis 0,008 liegt. Hierzu wird die Dicke D_{cer} des Keramiksubstrats an einer Stelle bestimmt und durch den Medianwert d_{50} der Korngrößen-Anzahlverteilung des Aluminiumoxids dividiert. Bevorzugt liegt das Verhältnis D_{cer}/d_{50} über mindestens 70%, bevorzugter mindestens 90% der Fläche des Keramiksubstrats im Bereich von 0,05 bis 0,40.

[0043] Optional kann das Aluminiumoxid noch mit Zirkonoxid (ZrO_2) verstärkt sein. Ein solches ZrO_2 -verstärktes Al_2O_3 enthält, bezogen auf seine Gesamtmasse, das Zirkonoxid üblicherweise in einem Anteil von 0,5–30 Gew%. Das Zirkonoxid wiederum kann optional mit einem oder mehreren Dotieroxid(en), insbesondere

Yttriumoxid, Calciumoxid, Ceroxid oder Magnesiumoxid, dotiert sein, üblicherweise in einem Anteil von bis zu 0,01 Gew% oder sogar bis zu 5 Gew%, bezogen auf die Gesamtmasse Zirkonoxid und Aluminiumoxid.

[0044] Bevorzugt enthält das Keramiksubstrat mindestens 65 Gew% Al_2O_3 . Sofern kein ZrO_2 zur Verstärkung des Al_2O_3 vorliegt, kann das Keramiksubstrat beispielsweise zu mindestens 95 Gew%, bevorzugter 96 Gew% aus Al_2O_3 bestehen.

[0045] Sofern ein mit ZrO_2 verstärktes Aluminiumoxid verwendet wird (wobei das ZrO_2 , wie oben erwähnt, optional noch dotiert ist), kann das Keramiksubstrat beispielsweise zu mindestens 96 Gew%, bevorzugter zu mindestens 98 Gew% aus diesem ZrO_2 -verstärkten Al_2O_3 bestehen.

[0046] Das Keramiksubstrat kann beispielsweise eine Wärmeleitfähigkeit von ≥ 20 W/mK, und/oder eine Biegebruchfestigkeit von ≥ 400 MPa aufweisen.

[0047] Das Keramiksubstrat kann in Form eines Einzelsubstrats vorliegen. Alternativ ist es auch möglich, dass das Keramiksubstrat eine oder mehrere (bevorzugt geradlinig verlaufende) Sollbruchlinien aufweist, die das Keramiksubstrat in zwei oder mehr Bereiche unterteilen und zumindest in einem dieser Bereiche eine Metallbeschichtung (z. B. eine Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung) aufgebracht ist. Hinsichtlich des Aufbaus eines solchen Mehrfachsubstrats mit Sollbruchlinien kann beispielhaft auf DE 43 19 944 A1 und DE 199 27 046 A1 verwiesen werden.

[0048] Geeignete Abmessungen (Länge \times Breite) des Keramiksubstrats (entweder als Einzelsubstrat oder auch als Mehrfachsubstrat) in einem Kupfer-Keramik-Verbund sind dem Fachmann bekannt. Beispielsweise kann das Keramiksubstrat eine Abmessung, Länge \times Breite, von (180–200 mm) \times (130–150 mm) oder (180–200 mm) \times (270–290 mm) aufweisen. Auch kleinere Abmessungen, beispielsweise (8–12 mm) \times (8–12 mm), sind möglich.

[0049] Wie oben ausgeführt, liegt auf dem Keramiksubstrat eine Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung vor.

[0050] Für die Metallisierung eines Keramiksubstrats stehen verschiedene Verfahren wie z. B. Direct-Copper-Bonding (üblicherweise als DCB-Verfahren bezeichnet) oder Active-Metal-Brazing (üblicherweise als AMB-Verfahren bezeichnet) zur Verfügung.

[0051] Bevorzugt liegen die Korngrößen des Kupfers oder der Kupferlegierung im Bereich von 10 μm bis 300 μm , bevorzugter im Bereich von 15 μm bis 250 μm , noch bevorzugter im Bereich von 20 μm bis 210 μm . In diesem Korngrößenbereich zeigt das Kupfer oder die Kupferlegierung auch dann noch eine gute Haftung auf einem Keramiksubstrat, wenn der Kupfer-Keramik-Verbund häufigen Temperaturwechselbelastungen ausgesetzt ist. Gleichzeitig ermöglicht das Kupfer oder die Kupferlegierung mit diesen Korngrößen ein effizientes Drahtbonding. Eine Metallbeschichtung zeigt ein gutes Drahtbonding, wenn sich eine möglichst starke Verbindung zu einem Bonddraht ausbilden lässt und dadurch das Risiko einer unerwünschten Ablösung des Bonddrahts minimiert wird. Im Rahmen der vorliegenden Erfindung sind diese Werte nicht als strikte Unter- und Obergrenzen für die Korngrößenverteilung anzusehen, sondern können um $\pm 10\%$ variieren. In einer bevorzugten Ausführungsform handelt es sich jedoch um die Untergrenze, die nicht unterschritten wird, und die Obergrenze, die nicht überschritten wird, der Korngrößenverteilung des Kupfers oder der Kupferlegierung. In dieser bevorzugten Ausführungsform weist daher das Kupfer oder die Kupferlegierung keine Körner auf, die außerhalb der oben genannten Bereiche liegen. Es ist also bevorzugt, dass $d_{\min}(\text{Cu}) \geq 10 \mu\text{m}$ und $d_{\max}(\text{Cu}) \leq 300 \mu\text{m}$, bevorzugter $d_{\min}(\text{Cu}) \geq 15 \mu\text{m}$ und $d_{\max}(\text{Cu}) \leq 250 \mu\text{m}$, noch bevorzugter $d_{\min}(\text{Cu}) \geq 20 \mu\text{m}$ und $d_{\max}(\text{Cu}) \leq 210 \mu\text{m}$, wobei $d_{\min}(\text{Cu})$ und $d_{\max}(\text{Cu})$ die minimalen bzw. maximalen Korngrößen des Kupfers sind.

[0052] Durch Verwendung einer Kupferausgangsfolie mit geeigneter Korngrößenverteilung können die gewünschten Korngrößen im Kupfer-Keramik-Verbund eingestellt werden. Solche Kupferfolien sind kommerziell erhältlich oder können über Standardverfahren erhalten werden. Eine Feineinstellung der Korngrößen kann gegebenenfalls durch eine thermische Behandlung der Ausgangsfolie erfolgen.

[0053] In einer bevorzugten Ausführungsform weist das Kupfer oder die Kupferlegierung eine Anzahlverteilung der Korngrößen auf, in der höchstens 5% der Körner eine Korngröße von weniger als 15 μm , bevorzugt weniger als 20 μm , noch bevorzugter weniger als 25 μm aufweisen; und/oder in der mindestens 95% der Körner eine Korngröße von weniger als 250 μm , bevorzugt weniger als 230 μm , noch bevorzugter weniger als 200 μm aufweisen.

[0054] Bevorzugt weist die Anzahlverteilung der Korngrößen des Kupfers oder der Kupferlegierung einen d_{95} -Wert von $\leq 250 \mu\text{m}$, bevorzugter im Bereich von $140 \mu\text{m}$ bis $250 \mu\text{m}$, noch bevorzugter im Bereich von $140 \mu\text{m}$ bis $230 \mu\text{m}$, noch weiter bevorzugt im Bereich von $150 \mu\text{m}$ bis $200 \mu\text{m}$ auf. Der d_5 -Wert der Korngrößen-Anzahlverteilung des Kupfers oder der Kupferlegierung ist bevorzugt? $15 \mu\text{m}$; bevorzugter liegt der d_5 -Wert im Bereich von $15 \mu\text{m}$ bis $80 \mu\text{m}$, noch bevorzugter im Bereich von $20 \mu\text{m}$ bis $75 \mu\text{m}$, noch weiter bevorzugt im Bereich von $25 \mu\text{m}$ bis $70 \mu\text{m}$. Damit kann eine weitere Optimierung der Temperaturwechselbeständigkeit und des Bondingverhaltens des Kupfers oder der Kupferlegierung erzielt werden.

[0055] Ein bevorzugter d_{50} -Wert der Korngrößen-Anzahlverteilung des Kupfers oder der Kupferlegierung liegt beispielsweise im Bereich von $55 \mu\text{m}$ bis $115 \mu\text{m}$.

[0056] Im Rahmen der vorliegenden Erfindung kann es bevorzugt sein, dass die d_5 -, d_{95} - und d_{50} -Werte der Korngrößen-Anzahlverteilung des Kupfers oder der Kupferlegierung so gewählt werden, dass sie der folgenden Bedingung genügen:

$$4,0 \geq (d_{95} - d_5)/d_{50} \geq 0,5$$

[0057] In einer bevorzugten Ausführungsform weist das Kupfer oder die Kupferlegierung eine Anzahlverteilung der Korngrößen mit einem Medianwert d_{50} und einem arithmetischen Mittelwert d_{arith} auf, wobei das Verhältnis von d_{50} zu d_{arith} (d. h. d_{50}/d_{arith} ; nachfolgend auch als Symmetriewert $S(\text{Cu})$ der Korngrößen-Anzahlverteilung des Kupfers oder der Kupferlegierung bezeichnet) im Bereich von $0,75$ bis $1,10$, bevorzugter im Bereich von $0,78$ bis $1,05$, noch bevorzugter im Bereich von $0,80$ bis $1,00$ liegt. Damit kann eine weitere Optimierung der Temperaturwechselbeständigkeit und der Drahtbondingeigenschaften erzielt werden. Geeignete Methoden, mit denen die Symmetrie der Korngrößenverteilung im Kupfer, beispielsweise bereits in der Kupferausgangsfolie, eingestellt werden können, sind dem Fachmann bekannt. Beispielsweise kann die Symmetrie der Korngrößenverteilung in einer Kupferfolie durch eine geeignete Verarbeitungstemperatur oder einen Walzprozess beeinflusst werden. Kupferausgangsfolien, mit denen im finalen Kupfer-Keramik-Verbund die oben angegebenen Symmetriewerte realisiert werden können, sind kommerziell erhältlich oder können über Standardverfahren erhalten werden.

[0058] In einer bevorzugten Ausführungsform weist das Kupfer oder die Kupferlegierung eine Anzahlverteilung der Korngrößen mit einem d_5 -Wert und einem d_{95} -Wert auf, wobei das Verhältnis von d_5 zu d_{95} im Bereich von $0,1$ bis $0,4$, bevorzugter im Bereich von $0,11$ bis $0,35$, noch bevorzugter im Bereich von $0,12$ bis $0,30$ liegt. Damit kann eine weitere Optimierung der Temperaturwechselbeständigkeit und der Drahtbondingeigenschaften erzielt werden.

[0059] Bevorzugt ist der mittlere Korn-Formfaktor $R_a(\text{Cu})$ des Kupfers oder der Kupferlegierung $\geq 0,40$, noch bevorzugter $\geq 0,60$ oder $\geq 0,80$. Wie oben bereits erläutert, lässt sich die Form eines individuellen Korns über seinen Formfaktor R_K ausdrücken, der das Verhältnis des maximalen Korndurchmessers $d_{K,max}$ zu dem senkrecht zu $d_{K,max}$ verlaufenden Korndurchmesser $d_{K,ortho}$, bestimmt auf halber Länge von $d_{K,max}$, ist (d. h. $R_K = d_{K,ortho}/d_{K,max}$). Aus dem arithmetischen Mittelwert der Formfaktoren R_K der Körner erhält man den mittleren Korn-Formfaktor $R_a(\text{Cu})$ des Kupfers. Geeignete Methoden, mit denen die Form der Körner im Kupfer, beispielsweise bereits in der Kupferausgangsfolie, eingestellt werden können, sind dem Fachmann bekannt. Beispielsweise kann die Kornform in einer Kupferfolie durch eine geeignete Verarbeitungstemperatur oder einen Walzprozess beeinflusst werden. Kupferausgangsfolien, mit denen im finalen Kupfer-Keramik-Verbund der oben angegebene mittlere Korn-Formfaktor $R_a(\text{Cu})$ realisiert werden kann, sind kommerziell erhältlich oder können über Standardverfahren erhalten werden.

[0060] Eine geeignete Dicke der Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung in einem Kupfer-Keramik-Verbund ist dem Fachmann bekannt. Wie nachfolgend noch erläutert, kann an einigen Stellen der Beschichtung, insbesondere in Randbereichen, ein Teil des Kupfers oder der Kupferlegierung wieder abgetragen werden, beispielsweise zur Ausbildung von Randabschwächungen. Daher ist es im Rahmen der vorliegenden Erfindung möglich, dass die Dicke der Metallbeschichtung variiert. Üblicherweise weist die Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung über mindestens 70% ihrer Fläche eine Dicke im Bereich von $0,2$ – $1,2 \text{ mm}$ auf. Beispielsweise ist es möglich, dass die Dicke etwa $300 \mu\text{m}$ beträgt.

[0061] Bevorzugt sind die Dicke der Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung (D_{Cu}) und der Medianwert d_{50} der Korngrößen-Anzahlverteilung des Kupfers oder der Kupferlegierung so ausgewählt, dass das Verhältnis D_{Cu} zu d_{50} im Bereich von $0,05$ bis $0,40$ liegt. Hierzu wird die Dicke D_{Cu} des Kupfers oder der Kupferlegierung an einer Stelle der Beschichtung bestimmt und durch den Medianwert d_{50} der Korngrößen-

Anzahlverteilung des Kupfers oder der Kupferlegierung dividiert. Bevorzugt liegt das Verhältnis D_{Cu}/d_{50} über mindestens 70%, bevorzugter mindestens 90% der Fläche der Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung im Bereich von 0,05 bis 0,40.

[0062] Bevorzugt weist das Kupfer der Beschichtung eine Reinheit von $\geq 99,50\%$, bevorzugter $\geq 99,90\%$, noch bevorzugter $\geq 99,95\%$ oder sogar $\geq 99,99\%$ auf.

[0063] Bevorzugt wird die Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung über ein DCB-Verfahren auf das Keramiksubstrat aufgebracht. Wie bereits oben erläutert, kann ein übliches DCB-Verfahren beispielsweise folgende Verfahrensschritte aufweisen:

- Oxidieren einer Kupferfolie, so dass sich an deren Oberfläche eine Kupferoxidschicht bildet;
- Auflegen der Kupferfolie mit der Kupferoxidschicht auf das Keramiksubstrat;
- Erhitzen des Verbundes auf eine Temperatur $< 1083^{\circ}\text{C}$ (z. B. eine Temperatur im Bereich von $1065\text{--}1080^{\circ}\text{C}$),
- Abkühlen auf Raumtemperatur.

[0064] Als Folge des DCB-Verfahrens können zwischen der Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung und dem Keramiksubstrat Spinellkristallite vorliegen (z. B. Kupfer-Aluminium-Spinelle).

[0065] Die Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung kann beispielsweise nur auf einer Seite des Keramiksubstrats angebracht sein. Alternativ ist es möglich, dass beide Seiten (d. h. Ober- und Unterseite) des Keramiksubstrats mit der Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung versehen sind. Ein beispielhafter Kupfer-Keramik-Verbund, bei dem ein Keramiksubstrat **1** sowohl an seiner Unter- wie auch an seiner Oberseite eine Beschichtung **2** aus Kupfer oder einer Kupferlegierung aufweist, wird in **Fig. 1** gezeigt. Ein beispielhafter Kupfer-Keramik-Verbund, bei dem das Keramiksubstrat **1** mehrere Bereiche aufweist, die jeweils mit einer Beschichtung **2** aus Kupfer oder Kupferlegierung versehen sind, wird in **Fig. 2** gezeigt. Wie nachfolgend noch erläutert wird, können die einzelnen metallisierten Bereiche durch Sollbruchlinien (nicht gezeigt in **Fig. 2**) voneinander getrennt sein, so dass durch Brechen entlang dieser Sollbruchlinien eine Vereinzelung dieser Bereiche erfolgen kann.

[0066] Zur Ausbildung elektrischer Kontaktflächen kann die Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung zumindest teilweise eine Strukturierung aufweist. Die Strukturierung der Metallbeschichtung kann in bekannter Weise erfolgen, insbesondere über ein Ätzverfahren (beispielsweise unter Verwendung einer Ätzmaske).

[0067] In dem Ätzverfahren kann das Kupfer oder die Kupferlegierung in Teilbereichen vollständig entfernt werden, so dass in diesen Teilbereichen die Oberfläche des Keramiksubstrats freigelegt wird. Weiterhin ist es auch möglich, dass die Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung eine oder mehrere Vertiefungen (bevorzugt runde Vertiefungen) aufweist, die beispielsweise in dem Ätzverfahren dadurch erhalten werden, dass beispielsweise das Kupfer oder die Kupferlegierung in dem Bereich der anzubringenden Vertiefung nur teilweise entfernt und die Oberfläche des Keramiksubstrats in diesem Bereich daher noch mit Kupfer oder Kupferlegierung belegt ist. Alternativ oder ergänzend ist es möglich, die Vertiefungen durch das Kupfer oder die Kupferlegierung hindurch bis auf die Keramikoberfläche freizuätzen. Hinsichtlich der möglichen Anordnung solcher Vertiefungen, bevorzugt im Randbereich der Beschichtungen aus Kupfer oder Kupferlegierung, kann beispielsweise auf DE 40 04 844 C1 und DE 43 18 241 A1 verwiesen werden.

[0068] Eine weitere Verbesserung der Eigenschaften des Kupfer-Keramik-Verbunds kann realisiert werden, wenn die Korneigenschaften des Kupfers oder der Kupferlegierung und die Korneigenschaften des Aluminiumoxids im Keramiksubstrat aufeinander abgestimmt werden.

[0069] In einer bevorzugten Ausführungsform liegt das Verhältnis von $d_{50}(\text{Al}_2\text{O}_3)$ zu $d_{50}(\text{Cu})$ im Bereich von 0,008 bis 0,055, bevorzugter im Bereich von 0,010 bis 0,045. Damit kann eine weitere Optimierung der Kupfer-Keramik-Adhäsion und Temperaturwechselbeständigkeit in dem Kupfer-Keramik-Verbund erzielt werden kann

[0070] In einer bevorzugten Ausführungsform weist das Kupfer oder die Kupferlegierung eine Anzahlverteilung der Korngrößen mit einem Medianwert d_{50} , einem arithmetischen Mittelwert d_{arith} und einem Symmetriewert $S(\text{Cu}) = d_{50}/d_{\text{arith}}$ auf, das Aluminiumoxid weist eine Anzahlverteilung der Korngrößen mit einem Medianwert d_{50} , einem arithmetischen Mittelwert d_{arith} und einem Symmetriewert $S(\text{Al}_2\text{O}_3) = d_{50}/d_{\text{arith}}$ auf, wobei $S(\text{Al}_2\text{O}_3)$ und $S(\text{Cu})$ der folgenden Bedingung genügen: $0,7 \leq S(\text{Al}_2\text{O}_3)/S(\text{Cu}) \leq 1,4$.

[0071] Bevorzugter genügen $S(\text{Al}_2\text{O}_3)$ und $S(\text{Cu})$ der folgenden Bedingung:

$$0,74 \leq S(\text{Al}_2\text{O}_3)/S(\text{Cu}) \leq 1,35;$$

noch bevorzugter der folgenden Bedingung

$$0,80 \leq S(\text{Al}_2\text{O}_3)/S(\text{Cu}) \leq 1,25.$$

[0072] Damit lässt sich die Temperaturwechselbeständigkeit des Kupfer-Keramik-Verbunds verbessern.

[0073] In einer bevorzugten Ausführungsform genügen der mittlere Korn-Formfaktor des Aluminiumoxids $R_a(\text{Al}_2\text{O}_3)$ und der mittlere Korn-Formfaktor des Kupfers oder der Kupferlegierung $R_a(\text{Cu})$ der folgenden Bedingung: $0,55 \leq R_a(\text{Al}_2\text{O}_3)/R_a(\text{Cu}) \leq 2,0$.

[0074] Noch bevorzugter gilt

$$0,75 \leq R_a(\text{Al}_2\text{O}_3)/R_a(\text{Cu}) \leq 1,5$$

und noch weiter bevorzugt gilt

$$0,80 \leq R_a(\text{Al}_2\text{O}_3)/R_a(\text{Cu}) \leq 1,20.$$

[0075] Damit kann eine weitere Optimierung der Temperaturwechselbeständigkeit des Kupfer-Keramik-Verbunds realisiert werden.

[0076] In einer bevorzugten Ausführungsform weist das Aluminiumoxid Korngrößen im Bereich von $d_{\min}(\text{Al}_2\text{O}_3)$ bis $d_{\max}(\text{Al}_2\text{O}_3)$ auf, das Kupfer oder die Kupferlegierung weist Korngrößen im Bereich von $d_{\min}(\text{Cu})$ bis $d_{\max}(\text{Cu})$ auf, und die Verhältnisse von $d_{\min}(\text{Al}_2\text{O}_3)$ zu $d_{\max}(\text{Cu})$ und von $d_{\max}(\text{Al}_2\text{O}_3)$ zu $d_{\min}(\text{Cu})$ genügen folgenden Bedingungen (i) und (ii):

(i) $d_{\min}(\text{Al}_2\text{O}_3)/d_{\max}(\text{Cu}) \geq 1 \times 10^{-5}$ und

(ii) $2,5 \geq d_{\max}(\text{Al}_2\text{O}_3)/d_{\min}(\text{Cu})$.

[0077] Noch bevorzugter genügen die Verhältnisse von $d_{\min}(\text{Al}_2\text{O}_3)$ zu $d_{\max}(\text{Cu})$ und von $d_{\max}(\text{Al}_2\text{O}_3)$ zu $d_{\min}(\text{Cu})$ folgenden Bedingungen (i) und (ii):

(i) $d_{\min}(\text{Al}_2\text{O}_3)/d_{\max}(\text{Cu}) \geq 0,001$ und

(ii) $1,5 \geq d_{\max}(\text{Al}_2\text{O}_3)/d_{\min}(\text{Cu})$;

und am meisten bevorzugt folgenden Bedingungen (i) und (ii):

(i) $d_{\min}(\text{Al}_2\text{O}_3)/d_{\max}(\text{Cu}) \geq 0,002$ und

(ii) $1,0 \geq d_{\max}(\text{Al}_2\text{O}_3)/d_{\min}(\text{Cu})$.

[0078] In einer besonders bevorzugten Ausführungsform sind

(i) $0,005 \geq d_{\min}(\text{Al}_2\text{O}_3)/d_{\max}(\text{Cu}) \geq 0,002$ und

(ii) $1,0 \geq d_{\max}(\text{Al}_2\text{O}_3)/d_{\min}(\text{Cu}) \geq 0,05$.

[0079] Damit kann zwischen der Metallbeschichtung und dem Keramiksubstrat eine feste Bindung realisiert werden kann, die auch unter häufigeren Temperaturwechselbelastungen Bestand hält. Wie oben bereits erwähnt, ist bevorzugt, dass $d_{\min}(\text{Cu}) \geq 10 \mu\text{m}$ und $d_{\max}(\text{Cu}) \leq 300 \mu\text{m}$, bevorzugter $d_{\min}(\text{Cu}) \geq 15 \mu\text{m}$ und $d_{\max}(\text{Cu}) \leq 250 \mu\text{m}$, noch bevorzugter $d_{\min}(\text{Cu}) \geq 20 \mu\text{m}$ und $d_{\max}(\text{Cu}) \leq 210 \mu\text{m}$, wobei $d_{\min}(\text{Cu})$ und $d_{\max}(\text{Cu})$ die minimalen bzw. maximalen Korngrößen des Kupfers sind.

[0080] Weiterhin betrifft die vorliegende Erfindung ein Modul, enthaltend zumindest einen Metall-Keramik-Verbund gemäß der obigen Beschreibung und einen oder mehrere Bonddrähte. Üblicherweise sind der Bonddraht oder die Bonddrähte mit der Beschichtung aus Kupfer oder Kupferlegierung verbunden. Geeignete Bondingverfahren zum Verbinden von Drähten mit einer Metallbeschichtung sind dem Fachmann bekannt. Das Modul kann außerdem ein oder mehrere elektronische Bauteile wie z. B. einen oder mehrere Chips enthalten.

[0081] Die Kornstrukturen des Aluminiumoxids des Keramiksubstrats sowie des Kupfers bzw. der Kupferlegierung der Metallbeschichtung werden im Rahmen der vorliegenden Erfindung folgendermaßen bestimmt:

Korngrößenverteilung des Aluminiumoxids des Keramiksubstrats

[0082] Von der Oberfläche des Keramiksubstrats wird eine rasterelektronenmikroskopische Aufnahme (REM-Aufnahme) gemacht. Eine spezielle Probenpräparation in Form eines Schliffbildes ist nicht erforderlich. Die REM-Aufnahme wird an einer Stelle des Keramiksubstrats gemacht, die zuvor mit Kupfer belegt war und durch Ätzen freigelegt wurde.

[0083] Die Korngrößen werden über ein Linienschnittverfahren bestimmt. Linienschnittverfahren sind dem Fachmann bekannt und werden beispielsweise in ASTM 112-13 beschrieben.

[0084] Die Vergrößerung wird so gewählt, dass durch das Linienraster mindestens 50 Al_2O_3 -Körner geschnitten werden. Sofern das Keramiksubstrat noch Körner anderer chemischer Zusammensetzung, beispielsweise ZrO_2 -Körner, enthält, lassen sich diese in der REM-Aufnahme mit Hilfe von Sekundärelektronenkontrast gut von den Al_2O_3 -Körnern unterscheiden und werden somit nicht in die weiterfolgenden Berechnungen einbezogen.

[0085] In der vorliegenden Erfindung wurden jeweils 2 parallele Linien in x-Richtung und zwei parallele Linien in y-Richtung in die lichtmikroskopische Aufnahme gelegt. Die Linien unterteilen die Aufnahme jeweils in drei gleichmäßig breite Streifen. Dies ist schematisch in **Fig. 3** gezeigt. Wenn ein Korn von einer dieser Linien über eine Länge L hinweg geschnitten wird, so wird diese Länge L als Korngröße genommen. Für jedes von einer dieser Linien geschnittene Korn erhält man so eine Korngröße. Am Kreuzungspunkt zweier Linien erhält man für ein Korn zwei Werte, die beide in die Bestimmung der Korngrößenverteilung eingehen.

[0086] Aus den Korngrößen der geschnittenen Körner ergibt sich eine Korngrößenverteilung, aus der wiederum die d_5 -, d_{50} - und d_{95} -Werte sowie der arithmetische Mittelwert d_{arith} bestimmt werden können. Wie oben bereits erläutert und dem Fachmann allgemein bekannt ist, gilt für den d_{50} -Wert, der häufig auch als Medianwert bezeichnet wird, Folgendes: 50% der Körner weisen einen Durchmesser auf, der kleiner ist als der d_{50} -Wert. Analog gilt für den d_5 -Wert, dass 5% der Körner einen Durchmesser aufweisen, der kleiner ist als dieser d_5 -Wert, und für den d_{95} -Wert gilt, dass 95% der Körner einen Durchmesser aufweisen, der kleiner ist als dieser d_{95} -Wert. Der arithmetische Mittelwert der Korngrößenverteilung ergibt sich aus der Summe der Korngrößen der einzelnen Körner dividiert durch die Anzahl der geschnittenen Körner.

Korngrößenverteilung des Kupfers oder der Kupferlegierung

[0087] Von der Oberfläche der Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung (parallel zur beschichteten Substratoberfläche) wird eine lichtmikroskopische Aufnahme gemacht. Eine spezielle Probenpräparation in Form eines Schliffbildes ist nicht erforderlich.

[0088] Die Korngrößen werden über ein Linienschnittverfahren bestimmt. Linienschnittverfahren sind dem Fachmann bekannt und werden beispielsweise in ASTM 112-13 beschrieben.

[0089] Die Vergrößerung wird so gewählt, dass durch das Linienraster mindestens 50 Körner geschnitten werden.

[0090] Hinsichtlich der weiteren Auswertung über das Linienschnittverfahren kann auf die oben bei dem Aluminiumoxid gemachten Ausführungen verwiesen werden.

[0091] Sowohl die Korngrößen des Kupfers bzw. der Kupferlegierung wie auch die Korngrößen des Al_2O_3 werden also in einer Ebene bestimmt, die parallel zur beschichteten Substratoberfläche verläuft oder koplanar mit dieser ist.

Formfaktor einzelner Körner, mittlerer Korn-Formfaktor

Aluminiumoxid

[0092] Es wird die REM-Aufnahme herangezogen, die auch bei der Bestimmung der Korngrößenverteilung verwendet wurde.

[0093] Für die Bestimmung des Formfaktors eines individuellen Kornes wird folgendermaßen vorgegangen:

Es wird dessen längste Abmessung $d_{K,max}$ bestimmt. Anschließend wird auf halber Länge von $d_{K,max}$ der senkrecht zu $d_{K,max}$ verlaufende Durchmesser $d_{K,ortho}$ des Korns bestimmt. Der Formfaktor des individuellen Korns R_K ergibt sich aus dem Verhältnis von $d_{K,ortho}$ zu $d_{K,max}$, d. h. $R_K = d_{K,ortho}/d_{K,max}$. Dies ist schematisch in **Fig. 4** anhand eines Korns mit elliptischer Kornstruktur dargestellt. Je mehr sich die Form eines Korns in seiner zwei-dimensionalen Projektion derjenigen eines Kreises annähert, desto mehr nähert sich der Formfaktor des Korns dem Wert 1,0 an. Der Formfaktor ist daher auch ein Maß für die Kreisförmigkeit/Rundheit der Körner.

[0094] Der Formfaktor wird für mindestens 50 Körner der REM-Aufnahme bestimmt. Es werden üblicherweise die Körner ausgewertet, die auch im Linienschnittverfahren von den Linien geschnitten wurden.

[0095] Der mittlere Korn-Formfaktor des Aluminiumoxids ergibt sich dann aus dem arithmetischen Mittelwert der Formfaktoren der individuellen Al_2O_3 -Körner (d. h. Summe der individuellen Formfaktoren dividiert durch die Anzahl der untersuchten Körner).

Kupfer, Kupferlegierung

[0096] Es wird die lichtmikroskopische Aufnahme herangezogen, die auch bei der Bestimmung der Korngrößenverteilung verwendet wurde.

[0097] Hinsichtlich der Bestimmung des Formfaktors individueller Körner sowie des mittleren Korn-Formfaktors des Kupfers oder der Kupferlegierung kann auf die oben beim Al_2O_3 gemachten Ausführungen verwiesen werden.

[0098] Sowohl die Korn-Formfaktoren des Kupfers bzw. der Kupferlegierung wie auch die Korn-Formfaktoren des Al_2O_3 werden also in einer Ebene bestimmt, die parallel zur beschichteten Substratoberfläche verläuft oder koplanar mit dieser ist.

[0099] Nachfolgend wird ein Bonding-Verfahren beschrieben, welches zur Herstellung der erfindungsgemäßen Kupfer-Keramik-Substrate bevorzugt verwendet wird:

Ein typischer Verfahrensprozess, der im Rahmen der vorliegenden Erfindung bevorzugt für das Aufbringen der Kupferbeschichtung auf das Keramiksubstrat verwendet wird, ist beispielsweise aus den Druckschriften US 3,744,120, US 3,994,430, EP 0 085 914 A oder der DE 23 19 854 A bekannt, deren entsprechende Offenbarung durch Bezugnahme in die vorliegende Erfindung eingeschlossen wird.

[0100] Diesen dort offenbarten Herstellungsverfahren ist beispielsweise im Rahmen des Direct-Copper-Bonding-Prozesses (DCB-Prozess) gemeinsam, dass eine Kupferfolie zunächst derartig oxidiert wird, dass sich eine im Wesentlichen gleichmäßige Kupferoxidschicht ergibt. Die resultierende Kupferfolie wird dann auf ein Keramik-Substrat positioniert und der Verbund aus Keramik-Substrat und Kupferfolie wird auf eine Prozess- bzw. Bondtemperatur zwischen etwa 1025 und 1083°C erwärmt, wodurch es zu der Ausbildung eines metallisierten Keramik-Substrats kommt. Die Kupferfolie stellt nach dem Bonden somit eine Beschichtung dar. Abschließend wird das resultierende metallisierte Keramik-Substrat abgekühlt.

[0101] Die Durchführung des Verbindens von Keramik-Substrat und Kupferfolie erfolgt in einem Ofen, wobei im Allgemeinen sogenannte Bondöfen eingesetzt werden. Entsprechende Bondöfen, häufig auch als Tunnelöfen bezeichnet, umfassen unter anderem einen langgestreckten tunnelartigen Ofenraum (auch Muffel genannt) sowie eine Transportvorrichtung mit einem Transportelement beispielsweise in Form eines flexiblen und hitzebeständigen Transportbandes zum Transportieren des Behandlungsgutes durch den mit einer Heizeinrichtung beheizten Ofenraum. Die Keramik-Substrate werden zusammen mit der Kupferfolie auf einen Träger auf dem Transportband positioniert und durchlaufen anschließend in dem Bondofen durch das Transportband angetrieben einen Heizbereich, in welchem die erforderliche Bondtemperatur erreicht wird. Am Ende des Bondprozesses wird der resultierende Verbund aus Keramik-Substrat und Kupferfolie gemäß der Erfindung wieder abgekühlt.

[0102] Dieses Verfahren kann grundsätzlich zur Herstellung von einseitig metallisierten Keramik-Substraten sowie auch zur Herstellung von doppelseitig metallisierten Substraten angewendet werden. Dabei erfolgt die Herstellung von doppelseitig metallisierten Substraten in der Regel über einen zweistufigen Bondprozess, d. h. mittels eines zweistufigen Single-Layer-Prozesses (SLB-Verfahren). Im Rahmen der Erfindung wird bevorzugt ein zweistufiger Bondprozess verwendet.

[0103] Bei diesem zweistufigen Bondprozess zur Herstellung von doppelseitig metallisierten Keramik-Substraten gemäß der Erfindung wird die Keramik in zwei Ofendurchläufen mit den Kupferfolien auf den gegenüberliegenden Seiten des Keramik-Substrats verbunden. Für diesen Zweck wird zunächst ein Keramik-Substrat auf einen Träger positioniert und anschließend auf der obenliegenden, d. h. auf der dem Träger abgewandten Seite, mit einer Kupferfolie bedeckt. Durch Wärmeeinwirkung wird diese Seite des Keramik-Substrats mit der Metallschicht verbunden und anschließend die resultierende Anordnung abgekühlt. Anschließend wird das Substrat umgedreht und in einem zweiten Bondschritt wird die andere Seite des Substrats auf gleiche Weise mit einer Metallschicht, d. h. der Kupferfolie, versehen.

[0104] Es ist möglich Einzel-Teil-Karten herzustellen oder Großkarten, welche mehrere herausbrechbaren Einzelteil-Karten aufweisen.

Beispiele

[0105] Die nachfolgenden Beispiele zeigen, wie die Kornstruktur des Aluminiumoxids in dem Keramiksubstrat die mechanische Festigkeit und die Wärmeleitfähigkeit eines Kupfer-Keramik-Verbunds beeinflussen.

[0106] Es wurden 3 Kupfer-Keramik-Proben über ein DCB-Verfahren hergestellt, die sich in ihren Korngrößenverteilungen unterschieden:

Kupfer-Keramik-Verbund 1, nachfolgend „K-K-V 1“ (erfindungsgemäß)

Kupfer-Keramik-Verbund 2, nachfolgend „K-K-V 2“ (Vergleichsprobe)

Kupfer-Keramik-Verbund 3, nachfolgend „K-K-V 3“ (Vergleichsprobe)

[0107] In jedem dieser 3 Kupfer-Keramik-Verbunde wurde sowohl die Ober- wie auch die Unterseite des Keramiksubstrats mit einer Kupferbeschichtung versehen. Die Kupferbeschichtung wurde dabei zunächst mit einer Seite des Keramiksubstrates mittels des SLB-Verfahrens gebondet. Anschließend wurde die gegenüberliegende Seite des Keramiksubstrates mittels des SLB-Verfahrens mit einer weiteren Kupferbeschichtung, so dass ein Kupfer-Keramik-Substrat entsteht, bei dem auf beiden Seiten der Keramik eine Kupferfolie gebondet ist. Jeweils eine der beiden Kupferbeschichtungen wurde in jeder Probe über ein Ätzverfahren nachfolgend strukturiert (gleiche Strukturierung für alle Proben). In allen 3 Beispielen bestanden die Substrate zu 96 Gew % aus Al_2O_3 , unterschieden sich jedoch in ihrer Kornstruktur.

[0108] In jedem dieser 3 Kupfer-Keramik-Verbunde wies das Keramiksubstrat folgende Abmessungen auf:

Dicke des Keramiksubstrats: 0,38 mm;

Länge × Breite des Keramiksubstrats: 190 × 140 mm²

[0109] Die Kupferbeschichtung wies jeweils eine Dicke von 0,3 mm auf.

[0110] Fig. 5 zeigt eine REM-Aufnahme der Oberfläche des Keramiksubstrats von K-K-V 1, mittels der die Al_2O_3 -Korngrößen des Ausführungsbeispiels K-K-V-1 bestimmt wurden.

[0111] Korngrößenbereiche, d_5 -, d_{95} - und d_{50} -Werte des Al_2O_3 der Proben K-K-V 1, K-K-V 2 und K-K-V 3 sind in Tabelle 1 aufgelistet.

[0112] Für jede dieser 3 Proben wurden sowohl die Biegebruchfestigkeit wie auch die Wärmeleitfähigkeit des Keramiksubstrats im Metall-Keramik-Verbund bestimmt.

[0113] Bei der Bestimmung der Biegebruchfestigkeit wurde über eine Drei-Punkt-Biegung die zum Bruch führende Kraft bestimmt. Die Messung basierte auf der DIN EN 843-1 (2008), wobei die Probengeometrie gegenüber der DIN EN 843-1 (2008) dahingehend abwich, dass die Proben eine Abmessung von 20 × 40 × 0,38 mm³ oder 20 × 40 × 0,63 mm³ aufwiesen.

[0114] In der nachfolgenden Tabelle werden die Ergebnisse zusammengefasst:

Tabelle: Mechanische Festigkeit und Wärmeleitfähigkeit der Keramiksubstrate der Kupfer-Keramik-Verbunde

		Mechanische Festigkeit	Wärmeleitfähigkeit
Probe K-K-V 1 (erfindungsgemäß)	Korngrößenbereich: 0,63–6,7 μm	+	+
	d_5 -Wert: 1,45 μm		
	d_{95} -Wert: 5,90 μm		
	d_{50} -Wert: 2,76 μm		
Probe K-K-V 2 (Vergleich)	Korngrößenbereich: 0,003–1,49 μm	+	–
	d_5 -Wert: 0,07 μm		
	d_{95} -Wert: 1,32 μm		
	d_{50} -Wert: 0,71 μm		
Probe K-K-V 3 (Vergleich)	Korngrößenbereich: 1,8–29,8 μm	–	+
	d_5 -Wert: 3,2 μm		
	d_{95} -Wert: 27,6 μm		
	d_{50} -Wert: 12,1 μm		

[0115] Wie die Beispiele belegen, gelingt es nur mit der erfindungsgemäßen Korngrößenverteilung, insbesondere unter Einhaltung der erfindungsgemäßen d_5 - und d_{95} -Werte, eine gleichzeitige Verbesserung von mechanischer Festigkeit und Wärmeleitfähigkeit zu erzielen.

ZITATE ENHALTEN IN DER BESCHREIBUNG

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde automatisiert erzeugt und ist ausschließlich zur besseren Information des Lesers aufgenommen. Die Liste ist nicht Bestandteil der deutschen Patent- bzw. Gebrauchsmusteranmeldung. Das DPMA übernimmt keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

Zitierte Patentliteratur

- US 3744120 [0006, 0099]
- DE 2319854 [0006]
- DE 4004844 A1 [0010]
- DE 4318241 A1 [0010, 0067]
- DE 102012110322 [0016, 0016]
- DE 102004012231 B4 [0024, 0024]
- DE 4319944 A1 [0047]
- DE 19927046 A1 [0047]
- DE 4004844 C1 [0067]
- US 3994430 [0099]
- EP 0085914 A [0099]
- DE 2319854 A [0099]

Zitierte Nicht-Patentliteratur

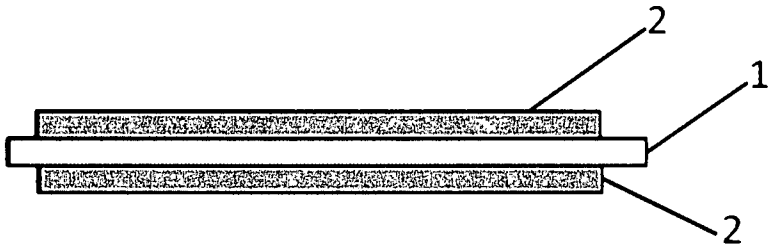
- DIN EN 843-1 (2008) [0021]
- DIN EN 843-1 (2008) [0021]
- ASTM 112-13 [0083]
- ASTM 112-13 [0088]
- DIN EN 843-1 (2008) [0113]
- DIN EN 843-1 (2008) [0113]

Schutzansprüche

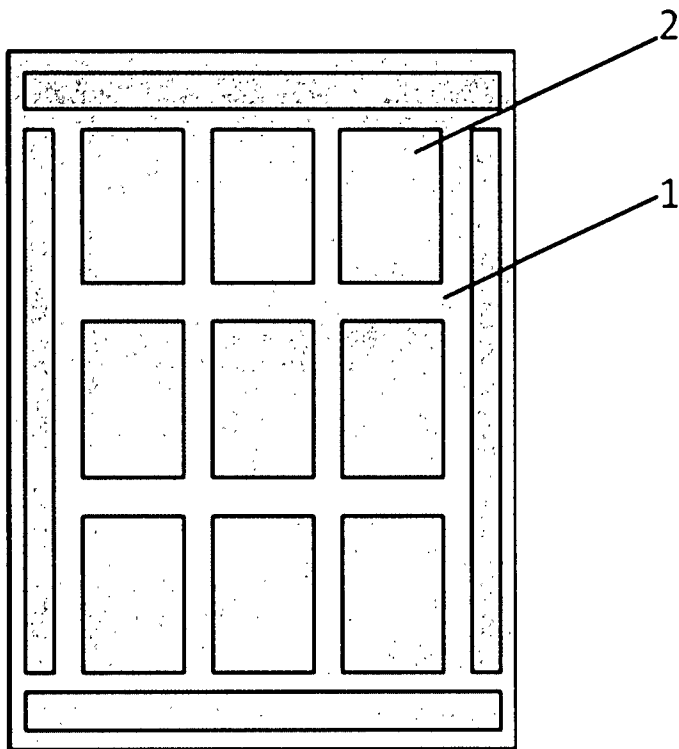
1. Kupfer-Keramik-Verbund, umfassend
 - ein Keramiksubstrat, das Aluminiumoxid enthält,
 - eine auf dem Keramiksubstrat vorliegende Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung, wobei das Aluminiumoxid Korngrößen im Bereich von 0,01 μm bis 25 μm aufweist.
2. Kupfer-Keramik-Verbund nach Anspruch 1, wobei das Aluminiumoxid eine Anzahlverteilung der Korngrößen aufweist, in der höchstens 5% der Körner eine Korngröße von weniger als 0,1 μm , bevorzugt weniger als 0,3 μm , noch bevorzugter weniger als 0,5 μm aufweisen; und/oder in der mindestens 95% der Körner eine Korngröße von weniger als 15 μm , bevorzugt weniger als 10 μm , noch bevorzugter weniger als 7 μm aufweisen.
3. Kupfer-Keramik-Verbund nach Anspruch 1 oder 2, wobei das Aluminiumoxid eine Anzahlverteilung der Korngrößen mit einem Medianwert d_{50} im Bereich von 1,0 μm bis 3,0 μm aufweist.
4. Kupfer-Keramik-Verbund nach einem der vorstehenden Ansprüche, wobei das Aluminiumoxid eine Anzahlverteilung der Korngrößen mit einem d_{95} -Wert von $\leq 15 \mu\text{m}$, bevorzugter im Bereich von 4,0 μm bis 15,0 μm , noch bevorzugter im Bereich von 4,5 μm bis 10,0 μm , noch weiter bevorzugt im Bereich von 5,0 μm bis 8,0 μm aufweist.
5. Kupfer-Keramik-Verbund nach einem der vorstehenden Ansprüche, wobei das Aluminiumoxid eine Anzahlverteilung der Korngrößen mit einem d_5 -Wert von $\geq 0,1 \mu\text{m}$, bevorzugter im Bereich von 0,1 μm bis 2,5 μm , noch bevorzugter im Bereich von 0,3 μm bis 2,5 μm , noch weiter bevorzugt von 0,5 μm bis 2,0 μm aufweist.
6. Kupfer-Keramik-Verbund nach einem der vorstehenden Ansprüche, wobei die Korngrößen des Aluminiumoxids im Bereich von 0,3 μm bis 23 μm , noch bevorzugter im Bereich von 0,5 μm bis 20 μm liegen.
7. Kupfer-Keramik-Verbund nach einem der vorstehenden Ansprüche, wobei das Keramiksubstrat eine Dicke D_{cer} aufweist und das Verhältnis D_{cer} zu dem Medianwert d_{50} der Korngrößen-Anzahlverteilung des Aluminiumoxids im Bereich von 0,001 bis 0,01, bevorzugter von 0,002 bis 0,009, noch bevorzugter von 0,004 bis 0,008 liegt.
8. Kupfer-Keramik-Verbund nach einem der vorstehenden Ansprüche, wobei das Keramiksubstrat mindestens 65 Gew% Aluminiumoxid enthält.
9. Kupfer-Keramik-Verbund nach einem der vorstehenden Ansprüche, wobei die auf dem Keramiksubstrat vorliegende Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung über ein DCB-Verfahren erhältlich ist.
10. Kupfer-Keramik-Verbund nach einem der vorstehenden Ansprüche, wobei die Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung zumindest teilweise eine Strukturierung aufweist.
11. Kupfer-Keramik-Verbund nach einem der vorstehenden Ansprüche, wobei die Beschichtung aus Kupfer oder einer Kupferlegierung über mindestens 70% ihrer Fläche eine Dicke im Bereich von 0,2–1,2 mm aufweist; und/oder das Keramiksubstrat über mindestens 70% seiner Fläche eine Dicke im Bereich von 0,2–1,2 mm aufweist.
12. Modul, enthaltend zumindest einen Kupfer-Keramik-Verbund gemäß einem der Ansprüche 1–11 und einen oder mehrere Bonddrähte.

Es folgen 3 Seiten Zeichnungen

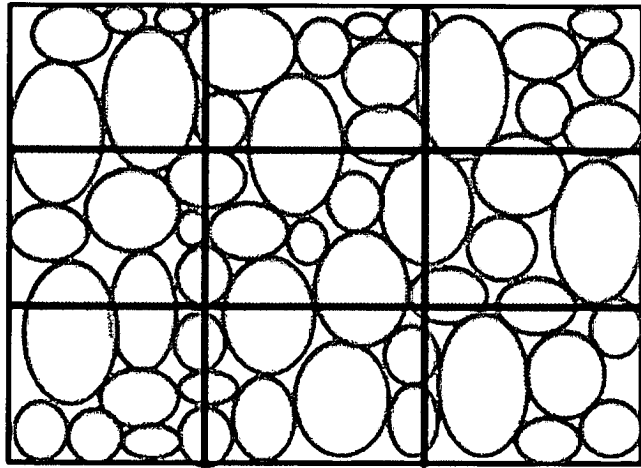
Anhängende Zeichnungen



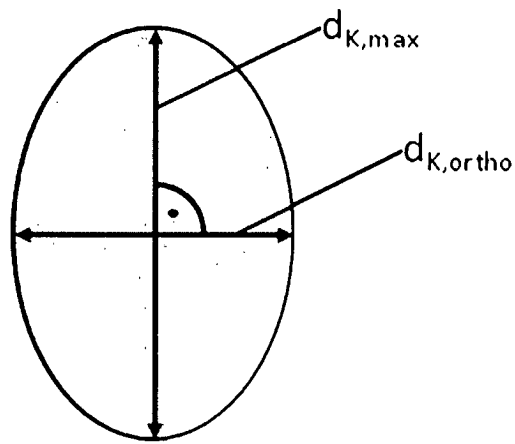
Figur 1



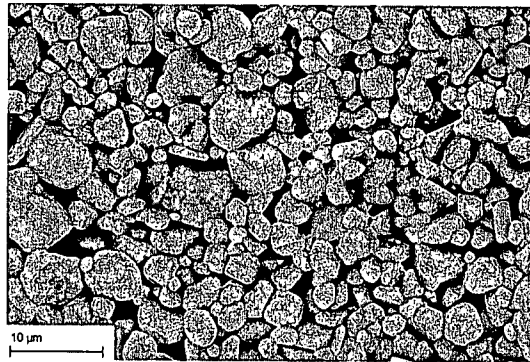
Figur 2



Figur 3



Figur 4



Figur 5