

# 高激光损伤阈值溶胶-凝胶 $ZrO_2$ 薄膜

李海元, 唐永兴, 胡丽丽

(中科院上海光学精密机械研究所 高功率激光物理国家实验室, 上海 201800)

**摘要:** 采用醇热法水解氧氯化锆 ( $ZrOCl_2 \cdot 8H_2O$ ) 制备  $ZrO_2$  溶胶, 提拉法涂膜。采用粘度、粒度分布、折射率、IR、DSC、AFM 等测试手段对溶胶和薄膜性能进行表征。结果表明,  $ZrO_2$  溶胶颗粒的平均粒径为 18.9 nm, 薄膜经 300 °C 热处理后折射率可高达 1.95, 膜层表面均匀平整, 表面平均粗糙度仅为 0.561 nm, 膜层的激光损伤阈值为 14 J/cm<sup>2</sup> (1064 nm, 1 ns)。

**关键词:** 溶胶-凝胶; 激光损伤阈值; 薄膜;  $ZrO_2$ ;  $ZrOCl_2 \cdot 8H_2O$

中图法分类号: TB43

文献标识码: A

文章编号: 1002-185X(2008)S2-185-03

## 1 引言

溶胶-凝胶技术作为材料制备的一门比较新的制备技术, 可以用来制备薄膜、超细粉体、纤维以及块体等不同形态的材料, 具有很好的应用前景。其中薄膜材料制备是溶胶-凝胶技术中研究使用最成功、最有前途的应用之一<sup>[1]</sup>, 可用于玻璃、晶体、陶瓷、金属以及塑料等表面涂膜, 以改善或改变其光学、电学、化学以及机械等性质。

二氧化锆是一种具有高硬度、化学稳定、耐氧化等性能的金属氧化物, 用溶胶-凝胶法制备  $ZrO_2$  薄膜及性能的研究已引起国内外学者的兴趣。I. M. Thomas<sup>[2]</sup>采用溶胶-凝胶工艺制备  $ZrO_2/SiO_2$  高反射 (HR) 膜层, H. G. Floch<sup>[3]</sup>在法国 Limeil 国家实验室亦进行了相关的溶胶-凝胶高反膜的研究, 主要用 AlOOH,  $ZrO_2$  和  $HfO_2$  等材料制备高折射率膜层。国内沈军<sup>[4]</sup>等用水热法水解氧氯化锆 ( $ZrOCl_2 \cdot 8H_2O$ ) 制备出高折射率  $ZrO_2$  薄膜。以上制备的溶胶-凝胶  $ZrO_2$  薄膜的折射率在 1.5~1.72。

本研究旨在用醇热法水解氧氯化锆 ( $ZrOCl_2 \cdot 8H_2O$ ) 制备出均匀的具有高激光损伤阈值和高折射率的  $ZrO_2$  薄膜。膜层的激光损伤阈值在激光器研制中是一个重要指标。 $ZrO_2$  薄膜折射率提高可减少高反膜系的层数, 在高功率激光膜层领域, 对多层减反膜的研制提供更大的选择范围。本文对  $ZrO_2$  薄膜的结构和性能进行了研究。

## 2 实验

### 2.1 $ZrO_2$ 溶胶的制备

$ZrO_2$  溶胶通过氧氯化锆 ( $ZrOCl_2 \cdot 8H_2O$ ) 在乙醇溶剂里加热水解而成。准确称取一定量的  $ZrOCl_2 \cdot 8H_2O$  加入到适量的无水乙醇中, 在室温下磁力搅拌 30 min 后,  $ZrOCl_2 \cdot 8H_2O$  没有完全溶解, 将混合物加热到 85 °C 反应 20~25 min, 降至室温制得乳色透明溶胶。

### 2.2 $ZrO_2$ 薄膜的制备

将 K9 光学玻璃基片和单晶硅片用去离子水清洗干净后, 在自制的提拉镀膜机上, 采用提拉法涂膜。

### 2.3 性能测试

溶胶的粘度用玻璃毛细管粘度计测量; 溶胶颗粒的粒度分布采用美国 Beckman Coulter 公司的 N4 PLUS Submicron Particle Size Analyzer 粒度分布仪测试; 膜层的光学反射率用美国 Perkin Elmer 公司生产的 Lambad 900 UV/VIS/NIR 光谱仪测试; 膜层的红外光谱用美国 Thermo Nicolet 公司制造 NEXUS FT-IR 光谱仪测试; DSC 用德国 NETZSCH 公司的 STA 409PC 热分析仪测试; AFM 用韩国 PSIA 公司的XE-100 原子力显微镜测试。

## 3 结果和讨论

### 3.1 溶胶的稳定性

通过测试溶胶的粘度随时间变化的规律性来判断溶胶的稳定性, 粘度变化影响溶胶的成膜性能。溶胶粘度随时间变化小, 则溶胶稳定, 即溶胶适于涂制均匀薄膜。图 1 为室温下溶胶粘度随时间变化曲线, 溶

收稿日期: 2007-11-22

基金项目: 国家高技术“863-804-2”资助 (2006AA842050)

作者简介: 李海元, 男, 1977 年生, 博士生, 中科院上海光学精密机械研究所, 上海 201800, 电话: 021-69918279, E-mail:haiyuanli@siom.ac.cn

胶粘度先降后升。刚配制的溶胶稍有浑浊，陈化几天后渐渐澄清，这可能是溶胶粘度降低的原因。由图可见，溶胶在25 d内的粘度变化不大，25 d后有增大趋势，溶胶的涂膜有效期超过一个月，且一直呈澄清透明状。这说明制备的ZrO<sub>2</sub>溶胶具有很好的粘度稳定性。

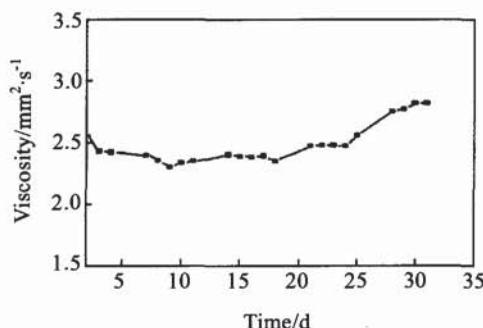


图1 溶胶粘度随时间变化

Fig.1 The viscosity of sol with time

图2为溶胶陈化一周时颗粒粒度分布情况。颗粒的平均粒径为18.9 nm。从图可看出，溶胶粒径分散性比较小，颗粒粒度分布集中，粒径主要分布在20 nm左右，且无大于40 nm的大粒径颗粒存在，说明溶胶稳定。

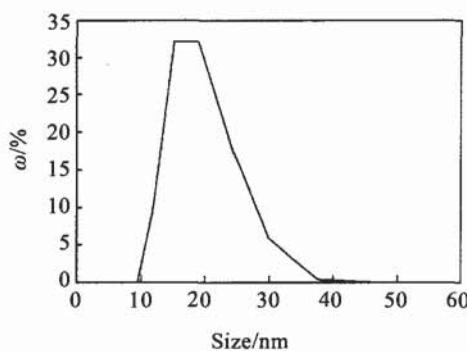


图2 溶胶颗粒度分布

Fig.2 Diagram of particle size distribution of sol

### 3.2 膜层的结构

图3为ZrO<sub>2</sub>薄膜经不同温度热处理后的IR光谱图。图中609 cm<sup>-1</sup>处的吸收峰为Zr-O伸缩振动峰<sup>[5]</sup>，1105 cm<sup>-1</sup>处吸收峰为Zr-O-Zr弯曲伸缩振动峰<sup>[6]</sup>，1554 cm<sup>-1</sup>处吸收峰为Zr-O-C伸缩振动峰<sup>[7]</sup>，3360 cm<sup>-1</sup>处的宽光谱吸收峰为OH振动吸收峰<sup>[8]</sup>。从图可看出，OH振动吸收峰随温度的升高逐渐减弱，经500 °C热处理后基本消失，说明OH基团已被缩聚完全。Zr-O-C伸缩振动峰随热处理温度的升高逐渐减弱，经600 °C热处理后吸收峰消失，表明有机残留物已被氧化分解。

由于脱羟基化和有机物的氧化分解，Zr-O-Zr伸缩振动峰经500 °C热处理后吸收峰明显增强。

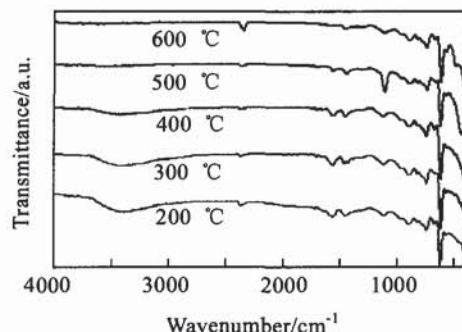


图3 膜层经不同温度处理的IR光谱图

Fig.3 IR spectra of coatings at different temperatures

### 3.3 膜层的折射率变化

薄膜折射率通过测试单层膜（基片背面为毛面）的反射率，利用光束垂直入射时，薄膜反射率与膜层折射率之间的关系式

$$n_f = \sqrt{(1+\sqrt{R})n_o n_s} / \sqrt{(1-R)}$$

式中  $n_f$  表示薄膜折射率， $n_o$ 、 $n_s$  分别表示入射介质和基片的折射率（当入射介质为空气时， $n_o=1$ ）， $R$  为薄膜的峰值反射率。

图4为膜层的折射率随温度的变化曲线，图中折射率均为在波长450~500 nm波段所测。随热处理温度的升高，膜层内有机物分解挥发，薄膜收缩致密，折射率将升高。由图可看出，300 °C以内，膜层的折射率随热处理温度升高而增高，当热处理温度为300 °C时，折射率高达1.95，但当热处理温度继续升高时膜层折射率变化不大，说明300 °C为膜层适宜的热处理温度。

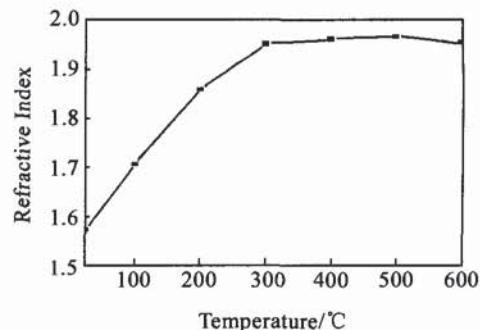


图4 膜层经不同温度处理的折射率变化

Fig.4 The refractive index of coatings at different temperatures

### 3.4 热分析

图5为凝胶TG/DSC热分析图。凝胶的失重主要发生在50~500 °C范围，主要为有机物质挥发和有机基

团的分解所致, 在 500 ℃以上, 热失重减缓。在 500 ℃有一放热峰, 应为 Zr-OH 脱羟基生成 ZrO<sub>2</sub> 放热, 这与图 3 中经 500 ℃热处理 OH 振动吸收峰消失和 Zr-O-Zr 伸缩振动峰明显增强相对应。

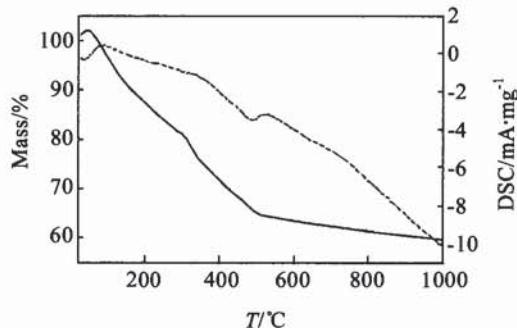


图 5 凝胶的 TG/DSC 谱图

Fig.5 TG/DSC curve of gel

### 3.5 膜层的表面形貌

图 6 为 ZrO<sub>2</sub> 薄膜经 200 ℃热处理的 AFM 表面形貌图。薄膜表面非常均匀平整, 表面粗糙度较小。由 AFM 图得到的表面平均粗糙度 ( $R_a$ ) 为 0.561 nm, 可见膜层均匀性非常好。

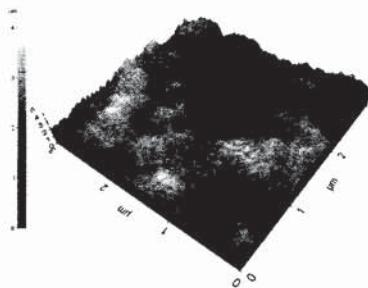


图 6 膜层的 AFM 形貌

Fig.6 AFM image of coating

### 3.6 激光损伤阈值

膜层的激光损伤阈值在高功率激光器研制中是一个重要指标。作者在本单位专用的激光损伤阈值测试平台上采用 1-on-1 打点的方法测出 ZrO<sub>2</sub> 薄膜的激光损伤阈值, 膜层的激光损伤阈值为 14 J/cm<sup>2</sup> (1064 nm, 1 ns), 同时测试的 JGS-1 石英玻璃的激光损伤阈值为 16 J/cm<sup>2</sup> (1064 nm, 1 ns)。

## 4 结 论

通过氧氯化锆在乙醇溶剂里加热水解制备了 ZrO<sub>2</sub> 溶胶, 溶胶粘度随时间变化比较小, 具有很好的粘度稳定性。溶胶颗粒粒径分散性小, 平均粒径为 18.9 nm; 薄膜经不同温度处理后具有较高的折射率, 经 300 ℃热处理后折射率可高达 1.95; 膜层表面非常均匀平整, 表面平均粗糙度仅为 0.561 nm, 膜层的激光损伤阈值为 14 J/cm<sup>2</sup> (1064 nm, 1 ns)。

### 参考文献 References

- [1] Thomas I M. *Appl Opt*[J], 1992, 31: 6145
- [2] Thomas I M. *Proc SPIE*[J], 1994, 2288: 50
- [3] Floch H G, Belleville P F. *Proc SPIE*[J], 1994, 2253: 764
- [4] Shen Jun, Zhang Qinyuan, Wang Jue et al. *Journal of Sol-gel and Technology*[J], 2000, 19: 271
- [5] Zhao Junping, Fan Wenhao, Wu Dong et al. *Journal of Non-Crystalline Solids*[J], 2000, 261: 15
- [6] Lin Yang, Cheng Jijian. *Journal of Non-Crystalline Solids*[J], 1989, 112: 442
- [7] Atik M, Aegeerter M A. *Journal of Non-Crystalline Solids*[J], 1992, 147&148: 813
- [8] Tang Yongxing, Zhu Congshan, Zhang Weiqing et al. *Proc SPIE*[J], 1998, 3175: 451

## Study of Sol-Gel ZrO<sub>2</sub> Thin Film with High Laser Damage Thresholds

Li Haiyuan, Tang Yongxing, Hu Lili

(High Power Laser Physics National Laboratory, Shanghai Institute of Optics and Fine Mechanics, Shanghai 201800, China)

**Abstract:** ZrO<sub>2</sub> sol was prepared by controlling hydrolysis ZrOCl<sub>2</sub>·8H<sub>2</sub>O in heated alcoholic solution. The thin films were deposited by dip technique. The characterization of ZrO<sub>2</sub> sol was analyzed by viscosity, particle size analyzer, IR, DSC and AFM analysis. The results showed that the average size of sol particles was 18.9 nm; the refractive index of coatings treated at 300 °C was 1.95; the morphology of coatings surface was smooth, and its average roughness was only 0.561 nm. The laser induced damage threshold of ZrO<sub>2</sub> coating was 14 J/cm<sup>2</sup> (1064 nm, 1 ns).

**Key words:** sol-gel; laser induced damage threshold; thin film; ZrO<sub>2</sub>; ZrOCl<sub>2</sub>·8H<sub>2</sub>O

**Biography:** Li Haiyuan, Candidate for Ph. D., High Power Laser Physics National Laboratory, Shanghai Institute of Optics and Fine Mechanics, Shanghai 201800, P. R. China, Tel: 0086-21-69918279