

高温耐熱型サーミスタの開発

評価技術課 角田龍則 二口友昭* 機械電子研究所 坂井雄一
若い研究者を育てる会 立山科学工業㈱ 山野博

1. 緒言

現在、一般的なサーミスタの使用範囲は-30°C~400°C前後までに制限されている。本研究の目的は、より広い使用範囲 0°C~1000°Cのサーミスタ素子を作製し、評価を行うことである。

本研究では、Y系ペロブスカイト構造を用いた組成にて0°C~1000°Cで1MΩ~1kΩ前後の抵抗値を示すビード型サーミスタの作製、評価の検討を行った。

2. サーミスタ材料組成の検討

近年、自動車用の温度センサとして、 YCrO_3 系のものが開発されている¹⁾。そこで Y_2O_3 と Cr_2O_3 を混合し、 YCrO_3 を合成し、評価をすすめることとした。材料評価はバルク型で検討を行った。

表1 YCrO_3 系バルク型サーミスタの特性

| | 密度 (g/cm ³) | 抵抗率 | | B定数 | |
|---|----------------------------|-------------|---------------|--------------|----------------|
| | | ρ_{25} | ρ_{1000} | $B_{25/400}$ | $B_{400/1000}$ |
| YCrO_3 | 2.727 | 3000000 | 151 | 7104 | 5262 |
| $\text{Y}_{0.8}\text{Ca}_{0.2}\text{CrO}_3$ | 3.159 | 585 | 7 | 1558 | 2299 |
| $\text{YCr}_{0.5}\text{Mn}_{0.5}\text{O}_3$ | 5.343 | 357000 | 99 | 3481 | 2714 |
| $\text{Y}_{0.8}\text{Ca}_{0.2}\text{Cr}_{0.5}\text{Mn}_{0.5}\text{O}_3$ | 5.136 | 4943 | 55 | 1795 | 1695 |
| 目標値 | | 50000 | 100 | 2500 | 2500 |

表1は作製したサーミスタの特性を示す。 YCrO_3 の一部をMnで置換したものにおいて、密度が上昇し、焼結性の改善が見られた。この結果から、温度変化に対して一定のB定数を示すCYMC($\text{Y}_{0.8}\text{Ca}_{0.2}\text{Cr}_{0.5}\text{Mn}_{0.5}\text{O}_3$)をベースに材料開発を進めることにした。

3. CYMC-Y₂O₃複合化

抵抗値とB定数を高くし、目標値に近づけるために、CYMC系ペロブスカイトと絶縁体である Y_2O_3 を混合したバルク型サーミスタの材料評価を行った。表2はxCYMC-(1-x) Y_2O_3 系サーミスタの特性を示す。

表2. xCYMC - (1-x) Y_2O_3 系サーミスタの特性

| | 密度 (g/cm ³) | 抵抗率 | | B定数 | |
|----------|----------------------------|-------------|---------------|--------------|----------------|
| | | ρ_{25} | ρ_{1000} | $B_{25/400}$ | $B_{400/1000}$ |
| x = 1 | 5.136 | 4943 | 55 | 1795 | 1695 |
| x = 0.5 | 5.086 | 10171 | 35 | 2127 | 2163 |
| x = 0.25 | 5.087 | 11961 | 70 | 2029 | 1387 |
| x = 0.17 | 5.051 | 55845 | 186 | 2220 | 2337 |
| x = 0.1 | 4.903 | - | 141533 | - | 15004 |
| 目標値 | | 50000 | 100 | 2500 | 2500 |

*現 材料技術課

CYMC混合量の減少に従い、抵抗値、B定数の上昇が見られた。また、CYMC17%にてほぼ目標値の特性を示すことを確認した。SEM観察においても焼結性、密度は全てのバルクで良好であった。

4. ビード型サーミスタの作製

ビード型サーミスタは、サーミスタ粉末と有機バインダ、有機溶剤を混合しペーストを作製し、その後、そのペーストをPt線にディスペンサで塗布し、乾燥、焼成することによって作製した。

また、焼成したビード型サーミスタのガラス封止を行った。高融点ガラス粉末、有機バインダおよび有機溶剤を混合してガラスペーストを作製し、そのガラスペーストをサーミスタにディップ塗布した後、焼成することによって保護膜を形成することができた。

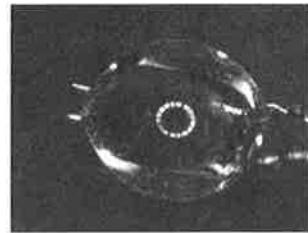


図 ビード型サーミスタ素子外観

5. 耐熱性試験

耐熱温度1000°Cでの経時変化の確認を行った。100時間で封止ガラスの白濁化が見られ、抵抗値が大きく上昇した。

6. まとめ

Y系ペロブスカイト構造を用いた組成にてバルク型サーミスタおよびビード型サーミスタの作製を行った。

- ① CrO_3 の一部をMn、Caに同時置換することで25~1000°Cまで抵抗値、B定数ともに良好な特性を得ることができた。
- ② $\text{Y}_{0.8}\text{Ca}_{0.2}\text{Cr}_{0.5}\text{Mn}_{0.5}\text{O}_3$ と Y_2O_3 を複合化することにより、ほぼ目標値の特性を持つサーミスタ素子を作製することができた。
- ③ ガラス封止をしたビード型サーミスタを作製することができた。
- ④ ガラス封止後において、耐熱温度800°Cまでのビード型サーミスタを作製することができた。

文 献

- 1) 岩谷雅規、林恭平、早川賢、長曾我部孝昭、山田直樹：「ペロブスカイト型希土類酸化物を利用した広範囲・高精度排気温度センサ」 自動車技術会 学術講演会前刷集