Послідовність виготовлення:

- травлення в HF (15 c)

- промивка в дистиляті

- нанесення розчину PEDOT:PSS (3-4%, розведений ~ вдвічі)

- спінінгування: 3000 об/хв, 30 с

- повільне висушування при кімнатній температурі (тривалість td, за наявності ультразвуку чи без нього)

- відпал (140 °С, 15 хв)

- напилення контакту на плівку (срібло)

- відколювання країв

- втирання контакту ZnGa

Параметри виготовлення зразків

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Зразок | td, хв | УЗ | Площа, мм2 | Примітка |
| 31 | 20 | ні | 22 |  |
| 33a | 60 | ні | 16 | З одного блоку, розділені на етапі відколювання |
| 33b | 60 | ні | 20,5 |
| 34 | 60 | так | 19 |  |
| 35 | 60 | ні | 21 | Нерозведений старий розчин PEDOT:PSS |

Висота бар’єру по СV-характеристикам

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Зразок | Висота бар’єру, еВ | | |
| 1 МГц | 100 кГц | 10 кГц |
| 31 | 0,64 | 0,60 | 0,58 |
| 33a | 0,77 | 0,65 | 0,63 |
| 33b | 0,70 | 0,67 | 0,66 |
| 34 | 1,18 | 1,20 | 0,82 |
| 35 | 1,10 | 0,86 | 0,74 |