Dane aktualne na dzień: 01-11-2026 13:37

Link do produktu: https://sklep.toolstatic.com/stacja-lutownicza-hot-air-quick-861de-esd-1-3-kw-200-lmin-p-436.html



Stacja lutownicza HOT AIR Quick 861DE ESD – 1,3 kW, 200 l/min

Cena brutto	**1 921,87 zł**
Cena netto	**1 562,50 zł**
Dostępność	**Dostępny**
Numer katalogowy	**202349**
Kod producenta	**202349**

Opis produktu

Stacja hot air o mocy 1,3 kW i przepływie do 200 l/min. Klasa, w której zdejmowanie dużych układów i ekranów przestaje być kwestią cierpliwości.

Do czego służy

200 l/min to przepływ, który pozwala pracować głowicą nad dużym elementem bez czekania, aż ciepło w końcu dojdzie do lutów pod spodem. W połączeniu z mocą **1,3 kW** daje to stację do układów wielonóżkowych, ekranów EMI i złącz o dużej masie.

Wykonanie ESD oznacza, że stacja może stać na stanowisku w strefie EPA bez naruszania zasad ochrony przed wyładowaniami — obudowa i rękojeść nie gromadzą ładunku.

Cechy modelu

- Moc 1,3 kW
- Przepływ do **200 l/min**
- Niezależna regulacja temperatury i przepływu
- Wykonanie antystatyczne (ESD)
- Wymienne dysze do różnych wielkości elementów

Dane techniczne

Parametr	Wartość
Producent	Quick
Model	861DE ESD
Typ	stacja HOT AIR
Moc	1,3 kW
Przepływ	do 200 l/min
Regulacja	temperatura i przepływ, niezależnie
Zasilanie	230 V AC
Wykonanie	antystatyczne (ESD)
Nr katalogowy	202349

Co jest w zestawie

- Stacja hot air
- Rękojeść z przewodem

- Podstawka na rękojeść
- Komplet dysz startowych
- Instrukcja obsługi

Na jakim stanowisku ją postawić

Serwis płyt głównych, naprawa sprzętu mobilnego, montaż i demontaż układów wielonóżkowych, prace z ekranami EMI.

Przy dużych płytkach dołóż **podgrzewacz PCB** — bez podgrzewania od spodu nawet 200 l/min nie wyrówna gradientu temperatury w wielowarstwowym laminacie.

Najczęstsze pytania

Czym 861DE różni się od 861DW?

Wydajnością nadmuchu. 861DE osiąga do 200 l/min przy mocy 1,3 kW, 861DW pracuje z przepływem rzędu 120 l/min przy 1 kW. Przy drobnym SMD różnicy nie odczujesz; zobaczysz ją przy dużych ekranach i złączach, gdzie liczy się ilość ciepła dostarczana w jednostce czasu.

Czy stacja nadaje się do pracy ciągłej?

Tak, to konstrukcja przeznaczona do pracy zmianowej. Pamiętaj o zachowaniu procedury chłodzenia po wyłączeniu — dmuchawa musi przepompować zimne powietrze przez grzałkę, zanim odetniesz zasilanie, inaczej element grzejny szybciej się zużywa.

Jak ustawić temperaturę i przepływ przy hot air?

Najpierw przepływ, potem temperatura — nie odwrotnie. Przepływ dobiera się do wielkości elementu: niski do drobnych elementów biernych, średni do SOIC i QFP, wyższy do ekranów i dużych układów. Zbyt duży przepływ zdmuchuje sąsiednie elementy, zanim ciepło zdąży dojść do lutów pod spodem.

Temperatura: 280–320 °C do elementów 0402–0603, 330–360 °C do SOIC i złącz wielonóżkowych, 350–380 °C do QFN i ekranów.

Czy przy hot air potrzebny jest podgrzewacz płytek?

Przy drobnym SMD nie. Przy dużych, wielowarstwowych płytkach z rozlewem masy — tak. Hot air grzeje tylko od góry, więc powstaje gradient: element ma już 360 °C, a laminat pod nim 80 °C. Skutkiem jest wygięcie płytki i pękające luty. Podgrzewacz doprowadza całą płytkę do 120–160 °C i wyrównuje naprężenia.

Czy do tej stacji dokupię dysze?

Tak. Dysze dobiera się do wielkości elementu — wąskie 2,5–4 mm do elementów biernych, 6–9 mm do SOIC i złącz, szerokie i profilowe do QFN oraz ekranów. W ofercie mamy dysze do stacji hot air Quick; przy zamówieniu podaj model stacji.

Czy stacja nadaje się do lutowania bezołowiowego?

Tak. Stopy SAC topią się w 217–220 °C i wymagają nastawy grota rzędu 350–380 °C, co mieści się w zakresie tej stacji. Przy pracy bezołowiowej licz się z 2–3 razy szybszym zużyciem grotów niż przy cynie z ołowiem — to normalne zjawisko wynikające z wyższej temperatury i szybszego utleniania.

Jak dobrać grot do tej stacji?

Wbrew intuicji dobiera się **największy grot, który zmieści się przy złączu**, a nie najmniejszy. Ciepło płynie przez powierzchnię styku, więc szeroki grot ścięty skraca czas kontaktu i obniża realną temperaturę, jakiej doświadcza płytka. Grot

igłowy zostaw do pracy między wyprowadzeniami o małym rastrze.

Czy potrzebuję odciągu oparów przy tej stacji?

Przy pracy dorywczej wystarczy wietrzenie. Przy codziennym lutowaniu — tak: dym znad grota to w ponad 95% aerozol z topnika, a kalafonia w formie wziewnej jest w UE sklasyfikowana jako czynnik uczulający drogi oddechowe. Na jedno stanowisko pracujące przez całą zmianę potrzeba realnie 80–120 m³/h.

Stację znajdziesz w kategorii stacje lutownicze. Do kompletnego stanowiska warto dobrać pochłaniacz oparów lutowniczych — dym z topnika nie znika sam — oraz matę ESD 30 × 20 cm pod kolbę. Jak dobrać moc i grot, opisaliśmy w poradniku Stacja lutownicza czy hot air.