Dane aktualne na dzień: 01-11-2026 13:40

Link do produktu: https://sklep.toolstatic.com/stacja-lutownicza-hot-air-quick-861pro-1300-w-p-441.html



Stacja lutownicza HOT AIR Quick 861PRO – 1300 W

Cena brutto	**1 928,20 zł**
Cena netto	**1 567,64 zł**
Dostępność	**Dostępny**
Numer katalogowy	**213062**
Kod producenta	**213062**

Opis produktu

Stacja hot air 1300 W z serii PRO. Do stanowisk, na których demontaż układów SMD jest codziennością, a nie sporadycznym zadaniem.

Do czego służy

Quick 861PRO to **1300 W** mocy z niezależną regulacją temperatury i przepływu. Klasa przeznaczona do pracy ciągłej: układy wielonóżkowe, QFN, ekrany, złącza o dużej masie.

Seria PRO kładzie nacisk na stabilność parametrów przy długiej pracy — temperatura nie dryfuje po godzinie od włączenia, co ma znaczenie przy powtarzalnych procesach serwisowych.

Cechy modelu

- Moc 1300 W
- Niezależna regulacja temperatury i przepływu
- Stabilność parametrów przy pracy ciągłej
- Wykonanie antystatyczne (ESD)
- Wymienne dysze

Dane techniczne

Parametr	Wartość
Producent	Quick
Model	861PRO
Typ	stacja HOT AIR
Moc	1300 W
Regulacja	temperatura i przepływ
Zasilanie	230 V AC
Wykonanie	antystatyczne (ESD)
Nr katalogowy	213062

Co jest w zestawie

- Stacja hot air
- Rękojeść z przewodem
- Podstawka na rękojeść
- Komplet dysz startowych

- Instrukcja obsługi

Na jakim stanowisku ją postawić

Serwis elektroniki użytkowej i mobilnej, montaż małoseryjny, stanowisko demontażu w dziale napraw.

Do pełnego stanowiska warto dobrać podgrzewacz PCB i odciąg oparów — przy hot air dymu jest więcej niż przy lutowaniu kolbą, bo topnik odparowuje z większej powierzchni naraz.

Najczęstsze pytania

Co oznacza oznaczenie PRO w tej serii?

Konstrukcję przeznaczoną do pracy ciągłej: trwalszą dmuchawę, stabilniejsze utrzymanie parametrów w długiej pracy i wyższą kulturę pracy niż w modelach podstawowych. Przy użytkowaniu okazjonalnym różnicy nie odczujesz — przy ośmiu godzinach dziennie tak.

Czy 1300 W wystarczy do zdjęcia ekranu EMI?

Do większości ekranów spotykanych w sprzęcie mobilnym i użytkowym — tak, pod warunkiem dobrania szerokiej dyszy i podgrzania płytki od spodu. Przy dużych ekranach na wielowarstwowych płytach bez podgrzewacza PCB będzie to walka niezależnie od mocy stacji.

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.