Dane aktualne na dzień: 01-11-2026 18:57

Link do produktu: https://sklep.toolstatic.com/stacja-lutownicza-hot-air-quick-862dw-1000-w-50-lmin-vertical-p-439.html



Stacja lutownicza HOT AIR Quick 862DW+ – 1000 W, 50 l/min, Vertical

Cena brutto	**1 079,50 zł**
Cena netto	**877,64 zł**
Dostępność	**Na zamówienie**
Numer katalogowy	**212897**
Kod producenta	**212897**

Opis produktu

Stacja hot air 1000 W w układzie Vertical, z przepływem do 50 l/min. Dmuchawa zintegrowana z rękojeścią, bez węża powietrznego.

Do czego służy

Quick 862DW+ to **1000 W** i przepływ do **50 l/min** w konstrukcji, w której powietrze tłoczone jest w samej rękojeści. Do stacji biegnie tylko przewód elektryczny — lżejszy i mniej męczący przy długiej pracy niż wąż powietrzny.

Zakres zastosowań jest typowo serwisowy: SOIC, QFP, QFN, złącza wielonóżkowe, elementy bierne większych rozmiarów, obkurczanie koszulek.

Cechy modelu

- Moc 1000 W, przepływ do 50 l/min
- Układ **Vertical** — dmuchawa w rękojeści
- Niezależna regulacja temperatury i przepływu
- Lekki przewód zamiast węża powietrznego
- Wykonanie antystatyczne (ESD)

Dane techniczne

Parametr	Wartość
Producent	Quick
Model	862DW+
Typ	stacja HOT AIR
Moc	1000 W
Przepływ	do 50 l/min
Układ dmuchawy	Vertical
Regulacja	temperatura i przepływ
Zasilanie	230 V AC
Wykonanie	antystatyczne (ESD)
Nr katalogowy	212897

Co jest w zestawie

- Stacja hot air
- Rękojeść z przewodem

- Podstawka na rękojeść
- Komplet dysz startowych
- Instrukcja obsługi

Na jakim stanowisku ją postawić

Warsztat serwisowy, naprawy sprzętu mobilnego, stanowisko demontażu SMD, dział utrzymania ruchu.

Jeżeli potrzebujesz wyższej wydajności nadmuchu — przy dużych ekranach i złączach o dużej masie — sięgnij po **861DE ESD (1,3 kW, 200 l/min)**.

Najczęstsze pytania

Czym Vertical różni się od Vortex?

Konstrukcją dmuchawy i ułożeniem rękojeści. Oba układy mają wentylator w rękojeści i rezygnują z węża powietrznego; różnią się geometrią i sposobem prowadzenia strumienia. Parametry cieplne — 1000 W i 50 l/min — są w obu modelach takie same.

Dlaczego dmuchawa w rękojeści to zaleta?

Bo do stacji biegnie tylko przewód elektryczny. Wąż powietrzny jest sztywny, ciężki i stawia opór przy każdym ruchu; po kilku godzinach pracy różnica w zmęczeniu ręki jest wyraźna. Dodatkowo nie ma ryzyka załamania węża i spadku przepływu.

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.