Dane aktualne na dzień: 01-11-2026 13:23

Link do produktu: https://sklep.toolstatic.com/stacja-lutownicza-hot-air-quick-957pro-p-446.html



Stacja lutownicza HOT AIR Quick 957Pro

Cena brutto	**684,67 zł**
Cena netto	**556,64 zł**
Dostępność	**Dostępny**
Numer katalogowy	**213242**
Kod producenta	**213242**

Opis produktu

Kompaktowa stacja hot air z serii Pro — do warsztatu i serwisu, w którym demontaż SMD jest regularną, ale nie jedyną czynnością.

Do czego służy

Quick 957Pro to stacja hot air w klasie warsztatowej: niezależna regulacja temperatury i przepływu, wymienne dysze, konstrukcja przystosowana do regularnej pracy.

Sprawdzi się przy demontażu elementów biernych, układów SOIC i mniejszych QFP, przy obkurczaniu koszulek i przy pracach, w których kolba lutownicza nie wystarcza.

Cechy modelu

- Niezależna regulacja temperatury i przepływu
- Kompaktowa obudowa — mało miejsca na blacie
- Wymienne dysze do różnych wielkości elementów
- Konstrukcja z serii Pro, do regularnej pracy
- Wykonanie antystatyczne (ESD)

Dane techniczne

Parametr	Wartość
Producent	Quick
Model	957Pro
Typ	stacja HOT AIR
Regulacja	temperatura i przepływ
Zasilanie	230 V AC
Wykonanie	antystatyczne (ESD)
Nr katalogowy	213242

Co jest w zestawie

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

Na jakim stanowisku ją postawić

Warsztat elektroniczny, serwis sprzętu użytkowego, pracownia prototypowa, stanowisko poprawek po montażu.

Jeżeli obok hot air potrzebujesz kolby na tym samym stanowisku, rozważ zestaw 2 w 1 — **Quick 707D+** albo **709D+** — zamiast dwóch osobnych urządzeń.

Najczęstsze pytania

Czy ta stacja nadaje się do pracy na płytach telefonów?

Tak, przy właściwym doborze dyszy i przepływu. Przy pracach na płytach o dużej gęstości warto dodatkowo osłaniać sąsiednie elementy taśmą kaptonową i podgrzewać płytkę od spodu — samo ograniczenie przepływu nie zawsze wystarcza.

Jak długo stacja dochodzi do temperatury?

Stacje hot air osiągają temperaturę roboczą w kilkanaście–kilkadziesiąt sekund. Ważniejsze od czasu rozgrzewania jest zachowanie procedury chłodzenia po pracy: dmuchawa musi przepompować zimne powietrze przez grzałkę przed odcięciem zasilania.

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.