Dane aktualne na dzień: 01-11-2026 13:33

Link do produktu: https://sklep.toolstatic.com/stacja-lutownicza-hot-air-quick-959d-580-w-40-lmin-3-kanaly-pamieci-p-440.html



Stacja lutownicza HOT AIR Quick 959D+ – 580 W, 40 l/min, 3 kanały pamięci

Cena brutto	**907,30 zł**
Cena netto	**737,64 zł**
Dostępność	**Dostępny**
Numer katalogowy	**212901**
Kod producenta	**212901**

Opis produktu

Kompaktowa stacja hot air 580 W z trzema kanałami pamięci nastaw. Trzy różne procesy zapisane raz i przywoływane jednym przyciskiem.

Do czego służy

Trzy kanały pamięci to funkcja, która ma sens dokładnie tam, gdzie powtarza się kilka stałych zadań: jeden kanał pod drobne elementy bierne, drugi pod SOIC i złącza, trzeci pod obkurczanie koszulek. **Nie ustawiasz parametrów od nowa przy każdej zmianie zadania.**

Moc **580 W** i przepływ **40 l/min** to klasa warsztatowa: elementy bierne, SOIC, mniejsze QFP, prace przy wiązkach. Do dużych ekranów EMI potrzebna będzie mocniejsza stacja.

Cechy modelu

- Moc 580 W, przepływ do 40 l/min
- **3 kanały pamięci nastaw**
- Niezależna regulacja temperatury i przepływu
- Kompaktowa obudowa
- Wykonanie antystatyczne (ESD)

Dane techniczne

Parametr	Wartość
Producent	Quick
Model	959D+
Typ	stacja HOT AIR
Moc	580 W
Przepływ	do 40 l/min
Pamięć nastaw	3 kanały
Regulacja	temperatura i przepływ
Zasilanie	230 V AC
Wykonanie	antystatyczne (ESD)
Nr katalogowy	212901

Co jest w zestawie

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

Na jakim stanowisku ją postawić

Warsztat, serwis przyjmujący różnorodny sprzęt, pracownia prototypowa, stanowisko, na którym powtarza się kilka stałych procesów.

Do dużych ekranów EMI i złącz o dużej masie potrzebna będzie stacja 1000 W lub mocniejsza — 580 W ma swoje granice przy elementach odbierających dużo ciepła.

Najczęstsze pytania

Do czego realnie przydają się kanały pamięci?

Do eliminacji błędów przy przełączaniu zadań. Zamiast nastawiać temperaturę i przepływ od nowa — i czasem pomylić się o 50 °C — wybierasz zapisany kanał. Przy pracy zmianowej to także sposób na powtarzalność: każdy operator pracuje na tych samych parametrach.

Czy 580 W wystarczy do demontażu QFP?

Do układów QFP o typowych rozmiarach na płytkach jedno- i dwuwarstwowych — tak. Przy wielowarstwowych płytach z rozlewem masy i przy większych układach warto podgrzać płytkę od spodu albo sięgnąć po stację 1000 W.

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.