Dane aktualne na dzień: 01-11-2026 13:22

Link do produktu: https://sklep.toolstatic.com/stacja-lutownicza-hot-air-quick-tr1350-p-443.html



Stacja lutownicza HOT AIR Quick TR1350

Cena brutto	**9 628,00 zł**
Cena netto	**7 827,64 zł**
Dostępność	**Na zamówienie**
Numer katalogowy	**212758**
Kod producenta	**212758**

Opis produktu

Stacja hot air z najwyższej półki serii TR — do zastosowań, w których powtarzalność profilu temperaturowego jest wymogiem, a nie życzeniem.

Do czego służy

Seria TR to konstrukcje przeznaczone do pracy według zdefiniowanego procesu: stabilny przepływ, precyzyjna kontrola temperatury i powtarzalność parametrów przez całą zmianę.

TR1350 jest modelem dla stanowisk produkcyjnych i serwisów wykonujących naprawy według procedury — tam, gdzie każde odchylenie profilu trzeba umieć wyjaśnić.

Cechy modelu

- Konstrukcja z serii TR — do pracy procesowej
- Precyzyjna kontrola temperatury i przepływu
- Stabilność parametrów przy pracy ciągłej
- Wykonanie antystatyczne (ESD)
- Wymienne dysze

Dane techniczne

Parametr	Wartość
Producent	Quick
Model	TR1350
Typ	stacja HOT AIR
Regulacja	temperatura i przepływ
Zasilanie	230 V AC
Wykonanie	antystatyczne (ESD)
Nr katalogowy	212758

Co jest w zestawie

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

Na jakim stanowisku ją postawić

Stanowisko produkcyjne, dział napraw pracujący według procedury, laboratorium, serwis autoryzowany.

Na tym poziomie stanowisko powinno być kompletne: stacja, podgrzewacz PCB, odciąg oparów z wysięgnikiem i mata ESD. Braki w którymkolwiek z tych elementów widać w statystyce poprawek.

Najczęstsze pytania

Dla kogo jest stacja z serii TR?

Dla stanowisk, na których profil temperaturowy jest częścią procesu i musi być powtarzalny między operatorami i zmianami. Przy naprawach doraźnych różnicy wobec stacji warsztatowej nie odczujesz, a różnica w cenie jest znacząca.

Jaki jest termin dostępności?

Ten model sprowadzamy na zamówienie — termin potwierdzamy u producenta przed realizacją. Jeśli potrzebujesz stacji hot air od ręki, sprawdź modele 861DE, 862DA+ lub 959D+ dostępne w magazynie.

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.