Dane aktualne na dzień: 01-11-2026 15:50

Link do produktu: https://sklep.toolstatic.com/stacja-lutownicza-quick-3202-90-w-36-v400-khz-lead-free-esd-p-425.html



Stacja lutownicza Quick 3202 – 90 W, 36 V/400 kHz, Lead Free, ESD

Cena brutto	**870,90 zł**
Cena netto	**708,05 zł**
Dostępność	**Dostępny**
Numer katalogowy	**202218**
Kod producenta	**202218**

Opis produktu

Stacja z grzałką zasilaną prądem wysokiej częstotliwości: 90 W, 400 kHz, zakres 100–500 °C. Konstrukcja pod lutowanie bezołowiowe i pracę ciągłą.

Do czego służy

Grzałka zasilana prądem o częstotliwości **400 kHz** oddaje ciepło bezpośrednio w miejscu styku z grotem, zamiast ogrzewać całą rękojeść. Efekt jest mierzalny: krótki czas powrotu do nastawy po obciążeniu i stabilna temperatura przy lutowaniu jedno po drugim.

Zakres do **500 °C** i oznaczenie Lead Free to nie marketing — stopy SAC wymagają wyższych nastaw niż cyna z ołowiem, a przy pracy seryjnej każda sekunda krótszego kontaktu grota z płytką przekłada się na mniej uszkodzonych pól lutowniczych.

Cechy modelu

- Moc 90 W, grzałka 36 V / **400 kHz**
- Zakres 100–500 °C
- Zabezpieczenie nastaw hasłem i cyfrowa kalibracja
- Tryb uśpienia — wydłuża żywotność grota
- Komunikaty o usterkach
- Wykonanie antystatyczne, przystosowanie do lutowania bezołowiowego

Dane techniczne

Parametr	Wartość
Producent	Quick
Model	3202
Moc	90 W
Zasilanie grzałki	36 V / 400 kHz
Zakres temperatury	100–500 °C
Regulacja	cyfrowa, z kalibracją
Tryb uśpienia	tak
Zabezpieczenie nastaw	hasło
Wykonanie	antystatyczne (ESD), Lead Free
Nr katalogowy	202218

Co jest w zestawie

- Stacja zasilająca
- Kolba lutownicza z przewodem
- Podstawka z gąbką
- Grot startowy
- Instrukcja obsługi

Na jakim stanowisku ją postawić

Montaż i serwis pracujący na stopach bezołowiowych, produkcja małoseryjna, stanowiska z wymogiem powtarzalności procesu.

Tryb uśpienia warto skonfigurować od pierwszego dnia — grot utleniający się przez osiem godzin w 400 °C to najczęstszy ukryty koszt eksploatacji stacji.

Najczęstsze pytania

Co daje grzałka wysokiej częstotliwości?

Krótszy czas powrotu do nastawy. Energia trafia bezpośrednio w strefę styku z grotem, więc po dotknięciu dużego pola masowego stacja odbudowuje temperaturę w kilka sekund zamiast kilkunastu. Przy lutowaniu seryjnym to różnica między jednym a dwoma podejściami do złącza.

Czy tryb uśpienia realnie przedłuża życie grota?

Tak, i to znacząco. Grot utlenia się tym szybciej, im wyższa temperatura i im dłużej w niej pozostaje. Zejście do temperatury czuwania w przerwach potrafi wydłużyć żywotność grota dwukrotnie — przy pracy bezołowiowej, gdzie groty schodzą najszybciej, to wymierna oszczędność.

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.