Dane aktualne na dzień: 01-11-2026 13:27

Link do produktu: https://sklep.toolstatic.com/zestaw-lutowniczy-quick-707d-stacja-70-w-hot-air-800-w-30-lmin-p-444.html



# Zestaw lutowniczy Quick 707D+ – stacja 70 W + HOT AIR 800 W, 30 l/min

| | |
|---|---|
| Cena brutto | **642,33 zł** |
| Cena netto | **522,22 zł** |
| Dostępność | **Dostępny** |
| Numer katalogowy | **212904** |
| Kod producenta | **212904** |

## Opis produktu

**Dwa narzędzia w jednej obudowie: kolba lutownicza 70 W i hot air 800 W o przepływie 30 l/min. Kompletne stanowisko serwisowe bez dwóch osobnych urządzeń na blacie.**

## Do czego służy

Kolba **70 W** obsługuje montaż, przewody, złącza i pojedyncze elementy. Hot air **800 W / 30 l/min** zdejmuje układy wielonóżkowe, których kolbą nie ruszysz bez urwania pól lutowniczych.

Zestaw 2 w 1 zajmuje jedno gniazdo i jedno miejsce na blacie — przy stanowisku serwisowym, gdzie liczy się każdy centymetr maty, to realna różnica. Pracuje się naprzemiennie: raz kolbą, raz gorącym powietrzem.

## Cechy modelu

- Kolba lutownicza 70 W
- Hot air 800 W, przepływ 30 l/min
- Jedna obudowa, jedno gniazdo zasilania
- Niezależna nastawa dla każdego kanału
- Wykonanie antystatyczne (ESD)

## Dane techniczne

| Parametr | Wartość |
|---|---|
| **Producent** | Quick |
| **Model** | 707D+ |
| **Typ** | zestaw 2 w 1 (kolba + HOT AIR) |
| **Moc kolby** | 70 W |
| **Moc HOT AIR** | 800 W |
| **Przepływ HOT AIR** | 30 l/min |
| **Zasilanie** | 230 V AC |
| **Wykonanie** | antystatyczne (ESD) |
| **Nr katalogowy** | 212904 |

## Co jest w zestawie

- Stacja bazowa
- Kolba lutownicza z przewodem
- Rękojeść HOT AIR z przewodem

- Podstawki
- Komplet dysz i grotów startowych
- Instrukcja obsługi

## Dla kogo ten zestaw

Serwis jednoosobowy, warsztat, pracownia prototypowa — wszędzie tam, gdzie pracuje się naprzemiennie, a nie dwoma narzędziami jednocześnie.

Uwaga przy zestawach 2 w 1: w większości konstrukcji **oba kanały dzielą wspólny zasilacz**, więc nie da się używać ich równocześnie na pełnej mocy. Na stanowisku produkcyjnym, gdzie dwie osoby pracują równolegle, lepsze będą dwa osobne urządzenia.

## Najczęstsze pytania

Czy mogę używać kolby i hot air jednocześnie?

W zestawach 2 w 1 oba kanały dzielą wspólny zasilacz, więc praca równoczesna na pełnej mocy nie jest przewidziana. W praktyce nie jest to ograniczenie — przy jednym operatorze i tak pracuje się naprzemiennie. Jeśli potrzebujesz pracy równoległej, weź dwa osobne urządzenia.

Czym 707D+ różni się od 709D+?

Mocą kanału hot air: 707D+ ma 800 W i przepływ 30 l/min, 709D+ — 1350 W i 50 l/min. Kolba w obu modelach ma 70 W. Wybierz 709D+, jeśli zdejmujesz duże układy i ekrany; 707D+ wystarczy do typowych prac serwisowych.

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.