Dane aktualne na dzień: 01-11-2026 15:48

Link do produktu: https://sklep.toolstatic.com/zestaw-lutowniczy-quick-709d-stacja-70-w-hot-air-1350-w-50-lmin-p-445.html



Zestaw lutowniczy Quick 709D+ – stacja 70 W + HOT AIR 1350 W, 50 l/min

Cena brutto	**1 079,78 zł**
Cena netto	**877,87 zł**
Dostępność	**Dostępny**
Numer katalogowy	**212906**
Kod producenta	**212906**

Opis produktu

Kolba 70 W i hot air 1350 W o przepływie 50 l/min w jednej obudowie. Mocniejszy z dwóch zestawów 2 w 1 — do układów, przy których 800 W już nie nadąża.

Do czego służy

Różnica wobec modelu 707D+ leży w kanale gorącego powietrza: **1350 W i 50 l/min** zamiast 800 W i 30 l/min. To przekłada się wprost na czas potrzebny do zdjęcia dużego układu i na to, czy w ogóle da się ruszyć ekran EMI.

Kolba **70 W** obsługuje montaż i naprawy bieżące. Całość mieści się w jednej obudowie i zajmuje jedno gniazdo zasilania.

Cechy modelu

- Kolba lutownicza 70 W
- Hot air **1350 W**, przepływ 50 l/min
- Jedna obudowa, jedno gniazdo zasilania
- Niezależna nastawa dla każdego kanału
- Wykonanie antystatyczne (ESD)

Dane techniczne

Parametr	Wartość
Producent	Quick
Model	709D+
Typ	zestaw 2 w 1 (kolba + HOT AIR)
Moc kolby	70 W
Moc HOT AIR	1350 W
Przepływ HOT AIR	50 l/min
Zasilanie	230 V AC
Wykonanie	antystatyczne (ESD)
Nr katalogowy	212906

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 elektroniki użytkowej i mobilnej, warsztat przyjmujący sprzęt z układami wielonóżkowymi i ekranami, pracownia napraw.

Podobnie jak w każdym zestawie 2 w 1 — oba kanały dzielą wspólny zasilacz, więc praca równoczesna na pełnej mocy nie jest przewidziana. Dla dwóch operatorów pracujących równolegle lepsze będą osobne urządzenia.

Najczęstsze pytania

Czy warto dopłacić do 709D+ zamiast 707D+?

Tak, jeśli zdejmujesz duże układy, ekrany EMI albo pracujesz na płytach wielowarstwowych. 1350 W i 50 l/min to wyraźnie krótszy czas dochodzenia do temperatury rozpływu. Przy drobnym SMD i elementach biernych 800 W w zupełności wystarcza i dopłata nie ma uzasadnienia.

Czy zestaw 2 w 1 zastępuje pełne stanowisko?

Zastępuje dwa urządzenia, ale nie cały osprzęt. Do kompletu nadal potrzebna jest mata ESD, odciąg oparów i — przy dużych płytkach — podgrzewacz PCB. Zestaw rozwiązuje kwestię narzędzi, nie warunków pracy.

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.