



# QUTS8

---

## Lötstation 150W

## Soldering Station 150W



**Bräunlich GmbH**

Am Heideberg 26

D-06886 Lutherstadt Wittenberg

Tel. +49 (0) 3491/6181-0

Fax +49 (0) 3491/6181-18

e-mail: [info@quick-tools.de](mailto:info@quick-tools.de)

[www.quick-tools.de](http://www.quick-tools.de)

## Inhaltsverzeichnis



<b>1.</b>	<b>Deutsch</b> .....	1
<b>1.1.</b>	<b>Sicherheitshinweise</b> .....	1
<b>1.2.</b>	<b>Eigenschaften</b> .....	3
<b>1.3.</b>	<b>Technischen Daten</b> .....	3
<b>1.4.</b>	<b>Inbetriebnahme/Bedienung</b> .....	4
<b>1.5.</b>	<b>Menü/Einstellungen</b> .....	7
<b>1.6.</b>	<b>Temperatur kalibrieren</b> .....	21
<b>1.7.</b>	<b>Nutzung und Wartung der Lötspitze</b> .....	22
<b>1.8.</b>	<b>Fehlermeldungen</b> .....	25
<b>1.9.</b>	<b>Lötspitzen</b> .....	26
<b>2.</b>	<b>English</b> .....	1
<b>2.1.</b>	<b>Safety Instruction</b> .....	1
<b>2.2.</b>	<b>Summary</b> .....	4
<b>2.3.</b>	<b>Characteristic</b> .....	4
<b>2.4.</b>	<b>Specification</b> .....	5
<b>2.5.</b>	<b>Setting and Operation</b> .....	5
<b>2.6.</b>	<b>Setting Working Parameter</b> .....	8
<b>2.7.</b>	<b>Temperature Calibration</b> .....	15
<b>2.8.</b>	<b>Tip care and maintenance</b> .....	16
<b>2.9.</b>	<b>Error Messages</b> .....	16

# 1. Deutsch

VIELEN DANK FÜR DEN KAUF EINER QUICK LÖTSTATION.  
Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme und  
bewahren Sie diese an einem sicheren und für alle Anwender leicht  
zugänglichen Ort auf.

## 1.1. Sicherheitshinweise

Die Begriffe „**WARNUNG**“, „**ACHTUNG**“ und „**HINWEIS**“ in dieser  
Bedienungsanleitung haben folgende Bedeutung:

-  **WARNUNG:** Eine Nichtbeachtung kann möglicherweise zu  
schweren Unfällen, Bränden und Verletzungen  
führen. Diese sind zwingend einzuhalten!
-  **ACHTUNG:** Dessen Nichtbeachtung kann möglicherweise zur  
Verletzung des Benutzers oder zu einer Beschädigung  
beteiligter Objekte führen. Zu Ihrer eigenen  
Sicherheit sollten Sie diese Hinweise einhalten!
- HINWEIS:** Beschreibt einen Vorgang, der für die jeweilige  
Aufgabe wichtig ist.

### **WARNUNG**

**Wenn das Gerät eingeschaltet wird, heizt die Lötspitze  
automatisch auf die zuletzt eingestellte Temperatur auf. Es  
besteht an den Oberflächen Verbrennungsgefahr!**

- Das Gerät ist zum Löten von Weichlot mit verschiedenen Temperaturen konzipiert. Eine abweichende Verwendung ist nicht zulässig.
- Berühren Sie während des Betriebs und unmittelbar nach dem Ausschalten nicht die metallischen Teile an den Werkzeugen, VORSICHT! Verbrennungsgefahr!
- Nutzen Sie das Gerät nicht in der Nähe entflammbarer Stoffe und Komponenten.
- Verwenden Sie eine hitzebeständige Arbeitsunterlage und halten Sie Ihren Arbeitsplatz sauber.
- Lote, Flussmittel und erhitzte Materialien können gesundheitsschädliche Eigenschaften entwickeln und sollten kontrolliert abgesaugt werden. Atmen Sie diese giftigen Dämpfe oder Gase nicht ein und sorgen Sie für ausreichende Belüftung.
- Tragen Sie Schutzkleidung (Schutzhandschuhe, Schutzbrille etc.) und verhindern Sie den Kontakt des Lötkolbens mit Haut und Haaren oder anderen brennbaren Materialien.
- Lebensmittel sind in diesem Arbeitsumfeld untersagt.
- Die Verwendung für den Betrieb darf nur im trockenen Innenbereich erfolgen, schützen Sie das Gerät vor Flüssigkeiten und Feuchtigkeit, auch durch eventuell feuchte Hände. Andernfalls könnten Kurzschlüsse und elektrische Schläge ausgelöst werden.
- Informieren Sie andere Personen im Arbeitsbereich, dass die Temperatur während des Betriebs sehr hoch sein kann. Schalten Sie das Gerät aus, sobald die Arbeit beendet ist um Gefahren zu vermeiden.
- Lassen Sie das Gerät nicht unbeaufsichtigt solange es in Betrieb einschaltet ist.
- Warten Sie nach dem Ausschalten bis die beheizten Teile die Raumtemperatur erreicht haben, wenn Sie Teile daran anfassen oder Teile davon wechseln möchten.

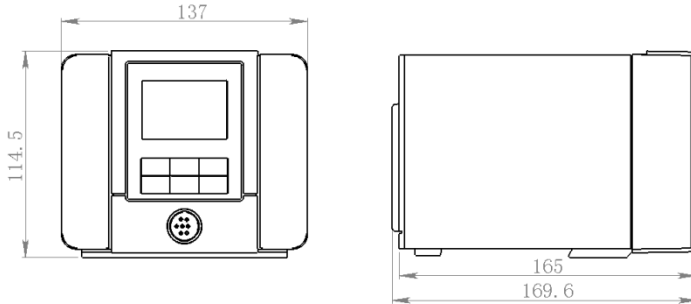
## 1.2. Eigenschaften

- Direktwahltasten für 3 individuelle Lötparameter
- ESD-Schutz und ESD-Testfunktion
- Extrem kurze Anheizzeit von Raumtemperatur auf 300°C in 3s
- Kartuschensystem, der Heizkörper ist in der Lötspitze integriert
- Geeignet für bleihaltiges und bleifreies Löten.
- Automatische Standby-Funktion, von 5s – 99min. wählbar.
- Programmierbare Abschaltfunktion.
- Digitale IST und SOLL-Temperaturanzeige, kalibrierbar, passwortgeschützt.
- 2 Reinigungsmöglichkeiten, Trocken- und Viskoseschwamm.
- Alarmfunktion für Temperaturfenster.
- Sensor gesteuert, Echtzeitüberwachung der Temperatur an der Lötspitze, sehr genaues Temperatur-Regel-Verhalten.
- Sehr einfaches und schnelles Wechseln der Lötspitze.
- LötKolben mit 1,2m flexiblem Silikonanschlusskabel.

## 1.3. Technischen Daten

Anzeige	Farb-LCD-TFT
Nennleistung	150 Watt
Betriebs-Spannung	230 Volt / 50 Hz
Arbeits-Temperaturbereich	100 - 450 °C / 212 - 842°F
Temperatur-Stabilität	+/- 2°C(ohne Belastung)
Umgebungstemperatur	0 - 40 °C
Erdungswiderstand	<2 Ω
Masse-Leck-Spannung	<2 mV
Abmessungen B-H-T	137x114,5x169,6 mm
Gewicht	2,9kg
Konformität	RoHS, CE

Technische Daten und Design können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.



## 1.4. Inbetriebnahme/Bedienung

**⚠️ ACHTUNG:** Überprüfen Sie vor dem Einschalten, ob die Betriebsspannung mit der angegebenen Spannung auf dem Typenschild übereinstimmt!

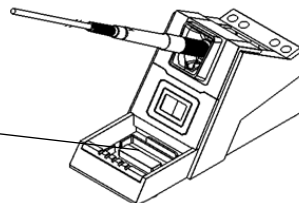
Stellen Sie sicher, dass beim Stecken oder Ziehen des Lötkolbenanschlusskabels die Station immer ausgeschaltet ist. Nichtbeachten kann zur Beschädigung führen.

### 1.4.1 Ablageständer und Schwamm

Im Ablageständer befinden sich ein Viskoseschwamm und Messing-Reinigungs-Wolle.

**HINWEIS:** Achten Sie darauf, dass der Schwamm nicht trocken benutzt wird.

1. Schwamm auspacken
2. Etwas Wasser in den Behälter füllen
3. Schwamm einlegen



## 1.4.2 Anschließen

### ⚠ **ACHTUNG:**

**Stellen Sie sicher, dass die Station komplett ausgeschaltet ist, bevor der LötKolben an- oder abgesteckt wird. Nichtbeachten kann zur Beschädigung der Lötstation führen.**

- 1) Platzieren Sie den LötKolben im Ablageständer.
- 2) Verbinden Sie die LötKolben-Anschluss-Leitung mit der Lötstation. Dabei auf die richtige Position des Steckers achten.
- 3) Stecken Sie den Netzstecker in eine Schutzkontakt-Steckdose.
- 4) Schalten Sie die Station am Netzschalter ein.









**HINWEIS:** Platzieren Sie den LötKolben immer im Ablageständer, wenn Sie nicht damit arbeiten.

## 1.4.3 Tasten und Symbole

### 1.4.3.1 Tasten

<b>1</b>	<b>Im Hauptmenü können 3 Speicherplätze mit individuell eingestellten Parametern direkt ausgewählt werden.</b>
<b>2</b>	<b>Im Hauptmenü die Tasten 2 und 3 mind. 3s lang drücken öffnet das Einstellungsmenü.</b>
<b>3</b>	<b>Im Hauptmenü die Tasten 1 und 3 mind. 3s lang drücken öffnet das Kalibrieremenü.</b>
	<b>Im Einstellungsmenü bewegt die Taste 1 den Cursor nach unten, die Taste 2 speichert, Taste 3 schaltet zurück ins Hauptmenü.</b>
<b>+</b>	<b>Im Hauptmenü wird die Temperatur erhöht.</b> <b>Im Einstellungsmenü wird der Cursor nach oben bewegt.</b>
<b>-</b>	<b>Im Hauptmenü wird die Temperatur verringert.</b> <b>Im Einstellungsmenü wird der Cursor nach unten bewegt.</b>

### 1.4.3.1 Symbole

CH	CH0,CH1,CH2,CH3 zeigt den aktuellen Speicherplatz
	Lötpitze wird aufgeheizt
	Aufheizen
	Temperatur sinkt
=	Solltemperatur ist erreicht
	Töne sind eingeschaltet
	kein Passwortschutz
	Passwortschutz ist aktiv
	Blau = ESD-sicher, Rot=nicht ESD-sicher
°C/°F	Zeigt die Temperatureinheit an
	Schwarz = nicht aktiv Blau = aktiv Rot = LötKolben vibriert

### 1.4.4 Einschalten

- 1) Mit dem Netzschalter an der Rückseite einschalten und anschließend eine beliebige Taste drücken.
- 2) Nach dem Einschalten wird sofort auf die Temperatur aufgeheizt, die zuletzt genutzt wurde.
- 3) Mit der Taste **POWER** (3 Sekunden drücken) kann die Station ein- oder ausgeschaltet werden.

1	2	3
+	power	-

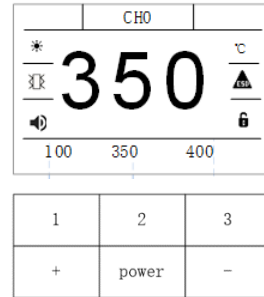


## 1.4.5 Temperatur auswählen / ändern

Die Direktwahltaste 1, 2 oder 3 mindestens 2 Sekunden drücken.

Fest-Temperatur-Speicher

Temperatur ändern mit den Tasten +/-



### Temperatur ändern:

oder  kurz drücken: Temperatur wird um 1°C erhöht/verringert

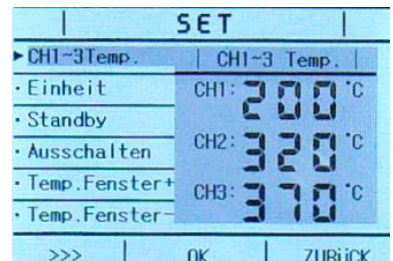
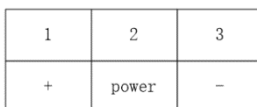
oder  lang drücken: Temperatur wird schnell erhöht/verringert

**HINWEIS:** Nach 2 Sekunden ohne Eingabe wird die angezeigte Temperatur automatisch gespeichert! Es wird nur die **aktuell angezeigte** Temperatur geändert, nicht die Fest-Temperatur. Diese kann nur über das Menü 1.5.1 geändert werden.

## 1.5. Menü/Einstellungen

### Menü öffnen:

Tasten  und  gleichzeitig drücken.



## 1.5.1 Fest-Temperaturen

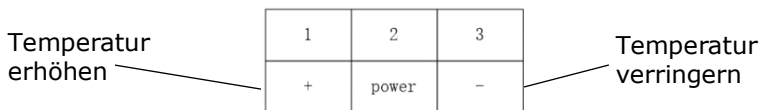
Die Tasten **1**, **2** und **3** sind Temperatur-Speicherplätze, die direkt angewählt werden können.

- 1) Menü öffnen zum Ändern der Temperatur-Speicher.
- 2) Das Feld **CH1-3 Temp** mit der Taste **1** **>>>** oder +/- auswählen:

Mit der Taste **OK** markiert man **CH1: 200**

SET	
► CH1-3Temp.	CH1-3 Temp.
· Einheit	CH1: 200 °C
· Standby	CH2: 320 °C
· Ausschalten	CH3: 370 °C
· Temp.Fenster+	
· Temp.Fenster-	
>>>	OK    ZURÜCK

SET	
► CH1-3Temp.	CH1-3 Temp.
· Einheit	CH1: 200 °C
· Standby	CH2: 320 °C
· Ausschalten	CH3: 370 °C
· Temp.Fenster+	
· Temp.Fenster-	
>>>	SPEICHERN    ZURÜCK



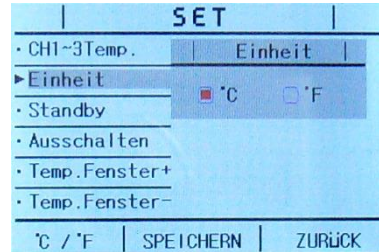
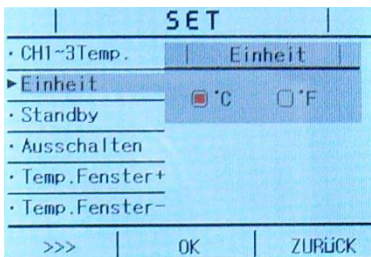
- 1) Mit der Taste **1** **>>>** wechselt man zwischen **CH1:200**, **CH2:320** oder **CH3:370**
- 2) Mit den Tasten +/- kann die markierte Temperatur (z.B. **CH:200**), wie in Abschnitt 1.4.5 beschrieben, geändert werden.
- 3) Die Temperatur wird nicht automatisch gespeichert, sondern muss mit der Taste **SPEICHERN** gespeichert werden.

## 1.5.2 Temperatureinheit

Es besteht die Möglichkeit die Temperatur in °C oder °F anzeigen zu lassen.

- 1) Menü öffnen um die Einheit zur Temperaturanzeige zu ändern.
- 2) Das Feld **Einheit** mit den Tasten +/- auswählen.

**OK** drücken → Das Feld >>> wechselt auf °C/°F

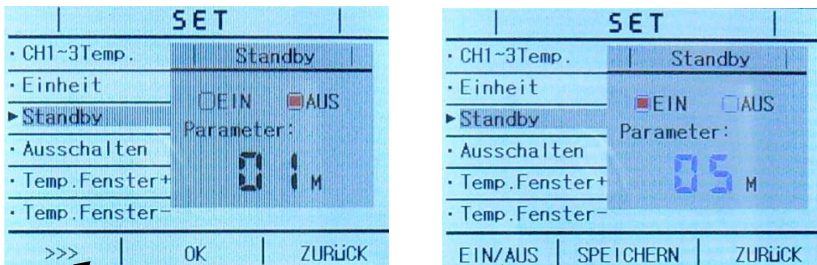


- 3) Mit den Tasten +/- kann zwischen °C und °F gewechselt werden.  
Zum Speichern des Wertes drückt man zuerst OK und danach **SPEICHERN**. Mit der Taste **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

### 1.5.3 Standby

- 1) Menü öffnen um die Standby-Zeit zu ändern.
- 2) Das Feld **Standby** mit den Tasten +/- auswählen:

OK drücken →



Das Feld >>> wechselt auf **EIN/AUS**

- 1) Mit der Taste **EIN/AUS** kann die Standby-Funktion ein- und ausgeschaltet werden.
- 2) Mit den Tasten +/- kann die Zeit eingestellt werden, nach der die Station in Standby gehen soll. Die Zeit kann zwischen 5 Sekunden und 99 Minuten gewählt werden.
- 3) Mit **SPEICHERN** werden die Einstellungen gespeichert und mit **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

**HINWEIS:** Die Standby-Temperatur beträgt 200°C. Ist die aktuell eingestellte Temperatur 200°C, ändert sich die Temperatur im Standby nicht.

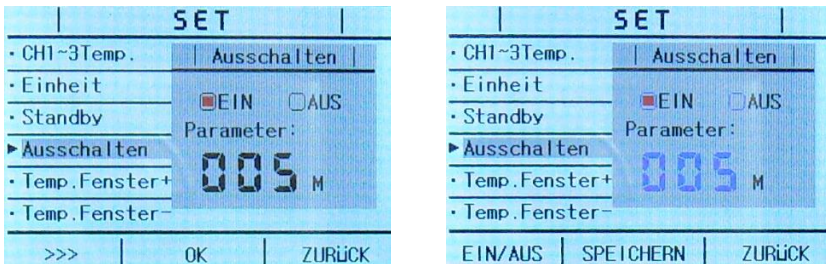
**HINWEIS:** Das QUICK-Absaugsystem **QU6102A2** kann über ein Verbindungskabel durch die Lötstation in Standby versetzt werden. Wenn ein Absaugsystem angeschlossen ist, dann kann nur noch diese eine Lötstation über den PC gesteuert werden. (siehe **1.5.11.**)

## 1.5.4 Ruhezustand

**Ruhezustand:** Die Station schaltet sich automatisch ab. Die Station kann durch langes drücken der Taste **POWER** wieder eingeschaltet werden.

- 1) Menü öffnen um den Ruhezustand zu programmieren.
- 2) Das Feld **Ausschalten** mit den Tasten +/- auswählen:

**OK** drücken →



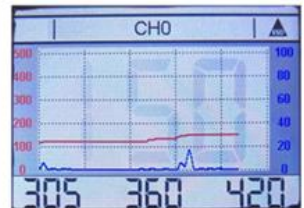
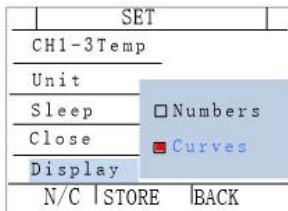
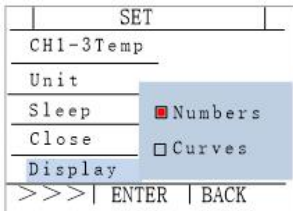
Das Feld **>>>** wechselt auf **EIN/AUS**

- 1) Mit der Taste **EIN/AUS** kann der Ausschalt-Timer ein- oder ausgeschaltet werden.
- 2) Mit den Tasten +/- kann die Zeit eingestellt werden, nach der die Station in den Ruhezustand gehen soll. Diese kann 1 bis 240 Minuten betragen.
- 3) Mit **SPEICHERN** werden die Einstellungen gespeichert und mit **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

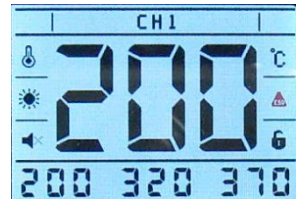
### 1.5.5 Display

Die Temperatur kann im Display in zwei unterschiedlichen Varianten angezeigt werden: **Numerisch** und **Graphisch**.

**Graphisch:** Temperatur (rot) und Heizleistung (blau) werden als graphische Funktionen angezeigt.



**Numerisch:** Temperatur wird als Zahlenwert angezeigt

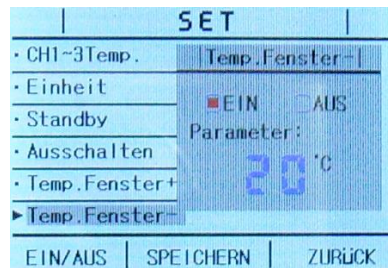
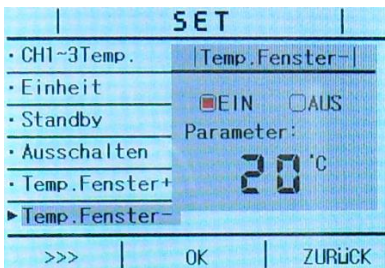


## 1.5.6 Temperaturfenster

Wenn die Temperaturabweichung von der SOLL- zur IST-Temperatur größer ist als hier eingestellt ertönt ein Signalton.

- 1) Menü öffnen
- 2) Das Feld **TempFenst-** oder **Temp.Fenst+** mit den Tasten +/- auswählen:

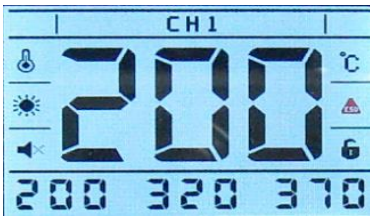
OK drücken →



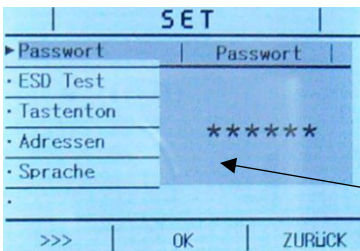
Das Feld >>> wechselt auf **EIN/AUS**

- 3) Mit der Taste **EIN/AUS** kann das Temperaturfenster ein- und ausgeschaltet werden.
- 4) Wählen Sie mit den Tasten +/- wie weit die Soll-Temperatur abweichen darf. Sie kann zwischen 2-99°C eingestellt werden.
- 5) Mit **SPEICHERN** werden die Einstellungen gespeichert und mit **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

## 1.5.7 Passwortschutz



Im Auslieferungszustand ist der Passwortschutz nicht aktiv. Im Display wird ein geöffnetes Schloss angezeigt. Als Passwort ist im Auslieferungszustand **000000** hinterlegt. Dieses Passwort wird im Menü als **\*\*\*\*\*** angezeigt. Sobald dieses Passwort geändert wird können Änderungen(z.B. Temperatur) nur noch vorgenommen werden, wenn vorher das korrekte Passwort eingegeben wird. Nach Änderung des Passwortes können die(auf den Tasten 1, 2 und 3 programmierten) Fest-Temperaturen nicht mehr ausgewählt werden. Nach jedem Aus-/Einschalten der Station ist diese immer passwortgeschützt.

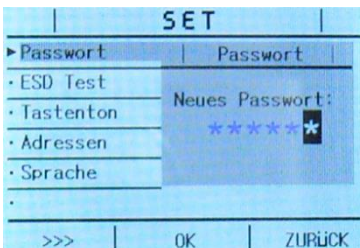


Menü öffnen. Das Feld **Passwort** mit den Tasten +/- auswählen und mit OK bestätigen.

erstes Sternchen wird markiert!



Wenn das erste Sternchen markiert ist kann mit den Tasten +/- eine Ziffer zwischen 0-9 ausgewählt werden. Mit der Taste >>> bestätigt man die Eingabe.



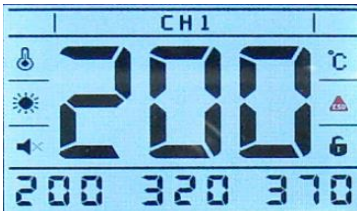
Danach gibt man das neue Passwort ein und bestätigt es mit OK. Zur Sicherheit muss das neue Passwort noch wiederholt und mit OK bestätigt werden.

Im Display der Lötstation wird kurz **OK** angezeigt. Mit **ZURÜCK** kann man das Menü verlassen. Nachdem das Passwort geändert wurde ist die Lötstation passwortgeschützt.

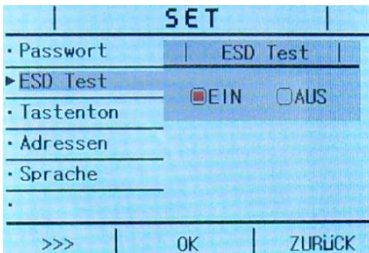
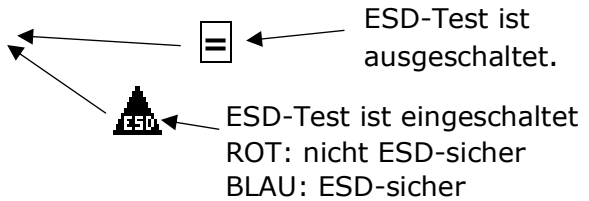


## 1.5.8 ESD-Test

Wenn der ESD-Test aktiv ist und die Erdungsleitung nicht mit der Erde verbunden ist, wird im Arbeitsmodus ein rotes Symbol im Display angezeigt.



Die Lötstation hat eine integrierte ESD-Test-Funktion.



Menü öffnen. Das Feld **ESD Test** mit den Tasten +/- auswählen und mit OK bestätigen.

Das Feld **>>>** wechselt auf **EIN/AUS**

Mit der Taste **EIN/AUS** kann der **ESD-Test** ein- oder ausgeschaltet werden. Mit **SPEICHERN** werden die Einstellungen gespeichert und mit **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

## 1.5.9 Prozeßzeit (Vibration)

Mit dieser Funktion kann eine zeitlich wiederkehrende Vibration von 1s-99min. eingeschaltet werden.

### Beispiel:

Wenn 5s eingestellt ist **und** die SOLL-Temperatur erreicht ist, vibriert der LötKolben kurz im Abstand von 5 Sekunden.

Menü öffnen. Das Feld **Prozesszeit** mit den Tasten +/- auswählen und mit **OK** bestätigen.

Das Feld **>>>** wechselt auf **EIN/AUS**. Mit der Taste **EIN/AUS** kann die Funktion ein- oder ausgeschaltet werden. Mit den Tasten +/- kann die Zeit geändert werden, einstellbar von 1 Sekunde bis 99 Minuten. Mit **SPEICHERN** werden die Einstellungen gespeichert und mit **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

SET	
Alarm temp+	
Alarm temp-	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
Password	
ESD Test	Time: 01S
Prozesszeit	
>>>	OK   ZURÜCK

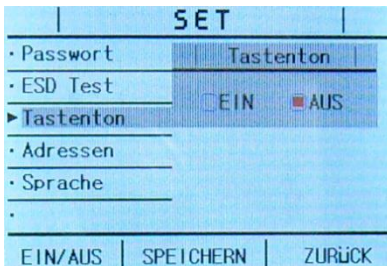
SET	
Alarm temp+	
Alarm temp-	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
Password	
ESD Test	Time: 01S
Prozesszeit	
ON/OFF	SPEICHERN   ZURÜCK

## 1.5.10 Ton EIN/AUS

Wenn die Funktion auf **AUS** steht, sind keine Tastentöne und Hinweistöne hörbar.



1. Menü öffnen.
2. Das Untermenü **Ton EIN/AUS** mit den Tasten +/- auswählen und **OK** drücken.



Mit **SPEICHERN** werden die Einstellungen gespeichert und mit **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

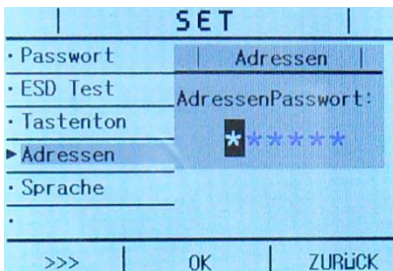


Das Feld **>>>** wechselt auf **EIN/AUS**

## 1.5.11 Adressen

Mit der PC-Software „Solderings Manager“ können bis zu 63 Lötstationen konfiguriert und überwacht werden. Im Menü Adressen kann die Adresse der Lötstation geändert werden.

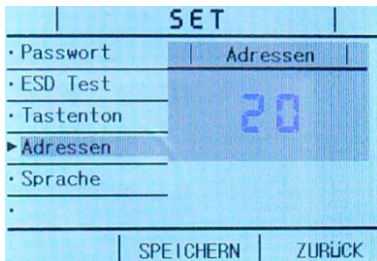
**HINWEIS:** Ist diese Lötstation zusätzlich mit einem QUICK Absaugsystem QU6102A2 verbunden, kann nur noch diese eine Lötstation mit einem PC verbunden und gesteuert werden.



Menü öffnen. Das Feld **Adressen** mit den Tasten +/- auswählen und mit **OK** bestätigen.

**AdressenPasswort** wird angezeigt und das erste Sternchen ist markiert. Mit den Tasten +/- muss eine Ziffer zwischen 0-9 ausgewählt werden. Mit der Taste **>>>** bestätigt man die Eingabe.

### Das Passwort zum Ändern der Adressen lautet: 865637



Mit +/- kann jetzt die Adresse geändert werden, im Bereich von 1-64. Mit **SPEICHERN** werden die Einstellungen gespeichert und mit **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

**HINWEIS:** Die PC-Software „Solderings Manager“ erhalten Sie kostenlos von Ihrem Lieferanten oder vom Hersteller.

## 1.5.12 Startmodus (Anheizverhalten)

In diesem Menü wird ausgewählt, wann nach dem Einschalten geheizt wird.

Es gibt 2 Varianten, **Sicher** oder **Schnell**.

**SICHER:** Nach dem Einschalten der Station wird folgendes angezeigt:

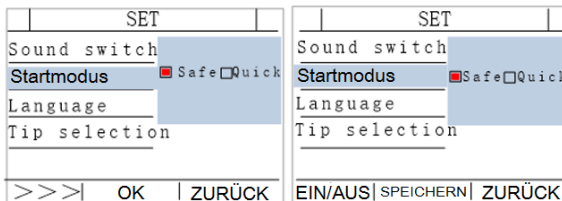


Nachdem eine beliebige Taste gedrückt wurde, wird der LötKolben aufgeheizt.

**SCHNELL:** Der LötKolben wird sofort nach dem Einschalten der Station aufgeheizt.

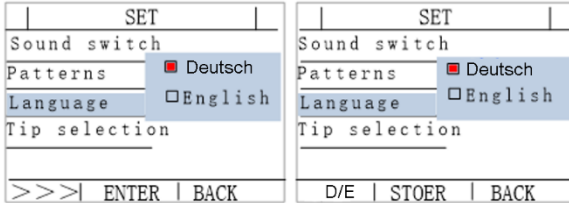
Modus ändern:

1. Menü öffnen.
2. Das Feld **Startmodus** mit den Tasten +/- auswählen und mit **OK** bestätigen.
3. Mit **SPEICHERN** werden die Einstellungen gespeichert und mit **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.



### 1.5.13 Menüsprache

Als Menüsprache kann Deutsch oder Englisch gewählt werden.



Menü öffnen. Das Feld **Language/Sprache** mit den Tasten +/- auswählen und **OK** drücken.

Das Feld **>>>** wechselt auf **D/E** (englisch/deutsch)

Mit den Tasten +/- kann die Sprache geändert werden. Mit **SPEICHERN** werden die Einstellungen gespeichert und mit **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

### 1.5.14 Lötspitze

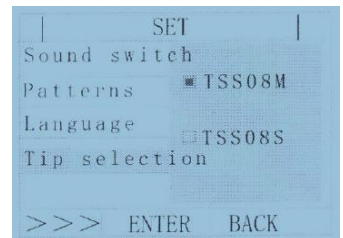
Die Lötspitzen werden in 2 Kategorien(Varinaten) eingeteilt:

1. mittelgroß (medium) M
2. klein (small) S

Die Lötstation erkennt automatisch, welcher Lötspitzentyp verwendet wird um immer die optimale Leistung zur Verfügung stellen zu können. Im Menü **Lötspitze** (Tip selection) wird angezeigt welche Variante verwendet wird.

**Beispiel:**

Anzeige	Lötspitze
<b>TSS08M</b>	TSS08-4C
<b>TSS08S</b>	TSS08-I TSS08-B

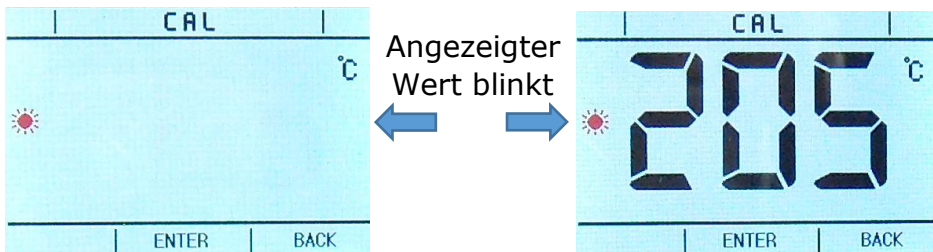


## 1.6. Temperatur kalibrieren

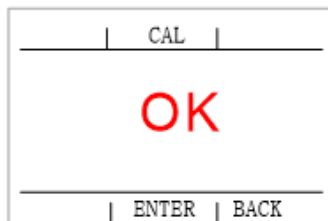
**HINWEIS:** Die Temperatur an der Lötspitze sollte regelmäßig gemessen und mit der angezeigten IST-Temperatur verglichen werden. Bei zu großen Abweichungen oder 1x jährlich sollte die Lötstation kalibriert werden.

Wir empfehlen das QUICK-Messgerät QU191AD zu verwenden.

- 1) Die Temperatur auf 300°C einstellen.
- 2) Wenn sich die Temperatur stabilisiert hat, Lötspitzentemperatur messen.
- 3) Die Tasten 1 und 3 gedrückt halten → Anzeige blinkt



- 4) mit den Tasten +/- kann der angezeigte Wert geändert werden. Mit **ENTER** wird der Wert gespeichert und wenn OK angezeigt wird ist die Kalibrierung beendet.



## 1.7. Nutzung und Wartung der Lötspitze

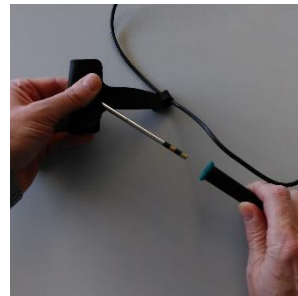
### 7.1 Passende Lötspitze auswählen

Verwenden Sie nur originale QUICK Dauerlötspitzen. Diese sind mehrlagig metallisch beschichtet. Mechanischer Druck oder zu aggressive Reinigung kann diese Beschichtung beschädigen und die Lebensdauer der Lötspitze verkürzen.

Sie können alle Lötspitzen der Serie TSS08 benutzen.

#### Lötspitze wechseln:

Die Lötspitze ist nur gesteckt und kann ohne großen Kraftaufwand aus dem LötKolbengriff herausgezogen werden. Zum Wechseln der Lötspitze im heißen Zustand benutzen Sie bitte ein hitzebeständiges Silikonpad.



- a) Für eine optimale Wärmeübertragung muss eine zur Lötaufgabe passende Lötspitze ausgewählt werden. Die optimale Spitzenbreite hat mindestens  $\frac{2}{3}$  des Durchmessers eines zu lötenden Löt pads.



- b) Wählen Sie eine Spitze, die schnell und effektiv die notwendige Wärme übertragen kann, je kleiner der Spitzendurchmesser, desto schlechter wird die Wärme in die Lötstelle befördert.
- c) Mit einer kurzen Spitze ist die Temperaturregelung besser, da der Sensor näher an der Lötstelle sitzt, jedoch eignet sich eine lange oder gebogene Spitze besser für unzugängliche Lötstellen.

## 7.2 Lötspitze benutzen

### 1) Lötspitzentemperatur

Hohe Temperaturen verkürzen die Lebensdauer der Dauerlötspitze und können Bauteile schädigen. Wählen Sie deshalb die niedrigste mögliche Lötspitzentemperatur. Durch zu hohe Temperatur oxidierte Lötspitzen lassen sich nicht mehr ausreichend mit Lot benetzen (Passivität).

### 2) Reinigung

Aufgeheizte Lötspitzen bilden Oxide, verstärkt wird dieses durch im Lötprozess zugeführte Chemie und Lötmetalle. Diese Oxide können die Lötspitze beschädigen und unbrauchbar machen. Reinigen Sie die Spitze vor jedem Lötvorgang und benetzen Sie diese danach erneut mit frischem Lot. Die Lebensdauer einer Lötspitze wird erhöht durch eine ausreichende Lot-Benetzung, auch und gerade in der Ablageposition.

### 3) Arbeitspausen

Nach Beenden der Arbeit oder in längeren Pausen sollte die Lötspitze ausreichend belotet abgelegt werden und die Spitzentemperatur abgesenkt oder die Station ausgeschaltet werden. Dieses reduziert die Oxidationsbildung.

## 7.3 Lötspitzenpflege

- △ **ACHTUNG:** Niemals mit einer Feile oder Drahtbürste die Oxide entfernen!

## 1. Überprüfung und Reinigung der Lötspitze

- a) Temperatur auf 250°C einstellen
- b) Wenn die Temperatur erreicht ist, die Spitze mit einem feuchten Schwamm oder Messingwolle reinigen und überprüfen.
- c) Spitze mit Lot benetzen, wenn schwarze Oxide an der Spitze zu sehen sind, den Vorgang wiederholen. Danach die Spitze mit frischem Lot benetzen und LötKolben im Ablageständer ablegen.

**HINWEIS:** Ist die Spitze verformt oder stark korrodiert muss sie ausgetauscht werden.

## 2. Warum funktioniert eine unverzinnte Spitze nicht richtig?

Eine nicht verzinnte Spitze ist nicht mit Lot geschützt, oxidiert, wird passiv und lässt sich nicht mehr mit Lot benetzen. Die Eigenschaften zur Wärmeübertragung verschlechtern sich und das Lot kann nicht mehr richtig schmelzen.

## 3. Warum nimmt die Spitze kein Lot an?

- Die Spitze wurde vor dem Ablegen nicht mit frischem Lot verzinnt und wurde dadurch passiv.
- Die Lötspitzentemperatur ist zu hoch eingestellt.
- Die Spitze ist verschmutzt, muss gereinigt oder neu aktiviert werden.
- Es befinden sich Verunreinigungen im Lot.
- Der Lotdraht enthält ein unpassendes Flussmittel.

## 4. Lötspitze reaktivieren

Benutzen Sie zur RE-Aktivierung der Lötspitze einen sogenannten Re-Aktivator. Dieser ist sowohl in abrasiver als auch in nichtabrasiver (chemischer) Form verfügbar. Stellen Sie eine Lötspitzentemperatur von 250°C ein. Reiben Sie in dem Reaktivator die Lötspitze und reinigen Sie anschließend die Spitze mit einem feuchten Schwamm oder Messingschwamm.

## 1.8. Fehlermeldungen

<b>Anzeige</b>	<b>Erklärung</b>	<b>Lösung</b>
Heizkörper!	Sensorkontakt fehlerhaft	Lötstation ausschalten, Lötspitze lösen und sicher fixieren.
Kein LötKolben	kein oder falscher LötKolben angesteckt	Lötstation ausschalten und richtigen LötKolben anstecken
LötKolben Fehler	LötKolben fehlerhaft	Sichere Verbindung des LötKolbens zur Station prüfen, bzw. LötKolben ersetzen.
Sensor Fehler	Lötspitze fehlt oder ist defekt	Lötspitze ersetzen
Lötspitze Fehler	Lötspitze sitzt nicht richtig im LötKolben	Position der Lötspitze prüfen

## 1.9. Lötspitzen

TSS08R-0.5P	bleistiftspitz, Ø 0,5 mm
TSS08R-1.2D	meisselförmig, 1,2mm
TSS08R-1.6D	meisselförmig, 1,6mm
TSS08R-2.4D	meisselförmig, 2,4mm
TSS08R-3.2D	meisselförmig, 3,2mm
TSS08R-4.2D	meisselförmig, 4,2mm
TSS08R-4.8D	meisselförmig, 4,8mm
TSS08R-6D	meisselförmig, 6mm
TSS08R-10D	meisselförmig, 10mm
TSS08R-15D	meisselförmig, 15mm
TSS08R-B-01	bleistiftspitz, Ø 1mm
TSS08R-2B	bleistiftspitz, Ø 2mm
TSS08R-0.8C	angeschrägt 45°, Ø 0,8mm
TSS08R-1C	angeschrägt 45°, Ø 1mm
TSS08R-2C	angeschrägt 45°, Ø 2mm
TSS08R-2CM-01	Hohlkehle 2mm
TSS08R-3C	angeschrägt 45°, Ø 3mm
TSS08R-3CM-01	Hohlkehle 3mm
TSS08R-4C	angeschrägt 45°, Ø 4mm
TSS08R-4CM-01	Hohlkehle 4mm
TSS08R-I-01	nadelspitz, Ø 0,1mm
TSS08R-I-02	nadelspitz, Ø 0,2mm
TSS08R-J-02	nadelspitz, gebogen, Ø 0,2mm
TSS08R-J-03	nadelspitz, gebogen, Ø 0,3mm
TSS08R-K	messerförmig 45°
TSS08R-K-02	messerförmig 45°
TSS08R-SK-01	messerförmig 45°, Ø 1mm
TSS08R-SK-02	messerförmig 45°, Ø 2mm
TSS08R-SK-03	messerförmig 45°, Ø 3mm
TSS08R-141206	Mini-Löttigel 12 x 14mm, 6mm tief

Wir wünschen Ihnen viel Freude und Erfolg beim Einsatz Ihrer QUICK Lötstation und sind gern an Ihren Anregungen für Verbesserungen interessiert.

Kontaktieren Sie uns auch bei auftretenden Problemen oder Fragen zu Ihrer Anwendung.

Ihr Team der Bräunlich GmbH

**EU-Konformitätserklärung nach Niederspannungsrichtlinie  
2014/35/EU (Nr. 01-20)**

Der Hersteller/ Inverkehrbringer

Bräunlich GmbH  
Am Heideberg 26  
06886 Lutherstadt Wittenberg

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktbezeichnung: QUICK Lötstation  
Handelsbezeichnung: QUICK TS08  
Modellbezeichnung: TS08

den Bestimmungen der Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU - einschließlich deren zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen - entspricht.

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

„RICHTLINIE DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit“.

Folgende nationale oder internationale Normen (oder Teile/Klauseln daraus) und Spezifikationen wurden angewandt:

EN 55014-1:2017/A11:2020  
EN 55014-2:2015  
EN IEC 6100-3-2:2019  
EN 61000-3-3:2013/A1:2019

Ort: Lutherstadt Wittenberg  
Datum: 20.4.2020



---


(Unterschrift)  
Tobias Bräunlich, Geschäftsführer


## 2. English

Thank you for purchasing a QUICK SOLDERING STATION. Please read the operating instructions before commissioning and keep them in a safe place that is easily accessible to all users.

### 2.1. Safety Instruction

In this instruction manual **WARNING**, **CAUTION**, and **NOTE** are defined as follows:

 **WARNING:** Failure to do so may result in serious accidents, fire and personal injury. These are mandatory!

 **CAUTION:** Failure to do so may result in injury to the user or damage to related objects. For your own safety, you should follow these instructions!

**NOTE:** Describes a process that is important to the task at hand.

## WARNING

**When the unit is turned on, the soldering tip automatically heats up to the last set temperature. There is a risk of burns on the surfaces!**

- The device is designed for brazing soft solder at different temperatures. A different use is not permitted.
- During operation and immediately after switching off, do not touch the metallic parts on the tools, CAUTION! Burns!
- Do not use the device near flammable substances and components.  
Use a heat-resistant work surface and keep your workplace clean.
- Solders, fluxes and heated materials can develop harmful properties and should be vacuumed in a controlled manner. Do not breathe these toxic fumes or gases and provide adequate ventilation.
- Wear protective clothing (protective gloves, safety goggles, etc.) and avoid contact of the soldering iron with skin and hair or other flammable materials.  
Food is prohibited in this work environment.
- The use for the operation may only take place in a dry indoor area, protect the device from liquids and moisture, also by possibly damp hands. Otherwise, short circuits and electrical shocks could be triggered.
- Inform others in the work area that the temperature may be very high during operation. Switch off the device as soon as the work is finished to avoid danger.
- Do not leave the device unattended while it is in operation.  
After switching off, wait until the heated parts have reached room temperature when you touch parts or want to change parts.



## ⚠ CAUTION

### **Measures for a safe working environment:**

- Make sure that the device and the shelf are secure. Place the tool on the shelf when not in use.
- The use of the device by children from 8 years and persons with disabilities is possible if they are supervised and instructed for safe use.
- Power supply cables must not come into contact with sharp edges, heat or oils. Damaged connection cables must be replaced by customer service to prevent potential hazards such as electric shock, short circuits or fire.
- The device must only be operated at the rated voltage and frequency specified on the device. Use only supplied earthing contact connecting cables.
- Before use, check the device for damage and the correct fit of the soldering tip. If damage is detected, it must be switched off. Then please contact the customer service.
- Use only Quick Original replacement parts.
- When not in use, keep the device away from dust and moisture.
- Pay attention to the respective safety, health and safety regulations.

## 2.2. Summary

The soldering station's temperature adopts LCD double temperature display and digital calibration, shortcut and convenience. The temperature induction is very exact and sensitive, the speed of heating and recovery of temperature is very fast, and so it is the one of the most perfect tools for lead free soldering.

## 2.3. Characteristic

- 3 direct selection keys with individual soldering parameters
- ESD protection and ESD test function
- Extremely short heat-up time from room temperature to 300°C in 3s
- Cartridge system, the heating element is integrated in the soldering tip
- Suitable for leaded and lead-free soldering
- Automatic standby function, selectable from 5s - 99min
- Programmable switch-off function
- Digital ACTUAL and SET temperature display, calibrateable, password protected
- 2 cleaning options, dry and viscose sponge
- Alarm function for temperature window
- Sensor controlled, real time monitoring of temperature at soldering tip, very good temperature control behaviour
- Very easy and quick change of soldering tip
- Soldering iron with 1.2m flexible silicone connection cable.

## 2.4. Specification

Temperature displaying type	Color-LCD-TFT
Power consumption	150W
Working voltage	230VAC
Temperature Range	100°C~450°C/212F~842F
Temperature stability	+/-2°C (without load)
Ambient Temperature(Max)	40°C
Tip to Ground Resistance	<2mV
Tip to Ground Potential	<2Ω
Dimension (W×H×D)	137×114×196,5mm
Weight	2.9 Kg

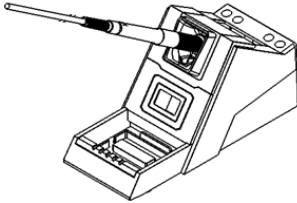
\* The tip temperature is measured by the thermometer 191or 192.

\* Specifications and design subject above will be changed without notice.

## 2.5. Setting and Operation

⚠ **CAUTION:** Please check the power supply is according to the rating voltage on the nameplate of the device before installing the solder station.

## 2.5.1 Iron Holder and Sponge



The sponge is compressed. It will swell when moistened with water. Before using the unit, moisten the sponge with the water and squeeze it dry. Failure to do so may result in damage to the soldering tip.

If the sponge becomes dry during working, add appropriate water.

1. Dampen the small cleaning sponge with water and then squeeze it dry.
2. Place it in groove of the iron holder base.
3. Add a little water to iron holder. The small sponge will absorb water to keep the large sponge around it wet at all times.

Dampen the large cleaning sponge and place it on the iron holder base.

## 2.5.2 Connection

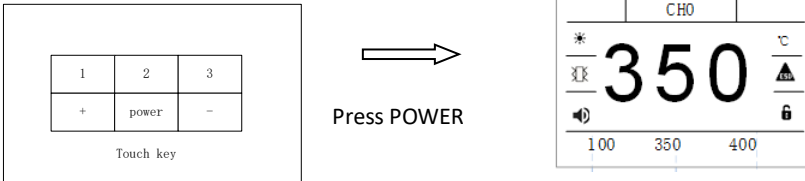
△ **CAUTION:** Be sure to turn off the power switch before connecting or disconnecting the soldering iron. Failure to do so may damage the soldering station.

1. Connect the connector of the handle cord to the socket behind the unit. Take notice of inserting position about connector.
2. Place the soldering iron at the iron holder.
3. Insert the power plug into grounded power socket.
4. Turn on the power switch.

## 2.5.3 Turn ON/OFF

On/off: soft switching on/off and hard switching on/off;

1. Hard switching: power switch can realize hard switching;
2. Soft switching: "POWER" key use for soft switching, in hard switching state, long press "POWER" about 3S, turn on and working; and then press "POWER"



## 2.5.4 Setting the Temperature

- △ **CAUTION:** Make sure the temperature of the unit can be adjusted (password is correct or the password is initial 000). When setting temperature, the heating element is on. Operation as following steps:

Have three gallery, long press 1,2,3 key enter into gallery 1、2、3.as following: Long press 1 key, enter into channel 1

### Temperature rising:

Press "+" button directly. If so, the setting temperature will raise 1°C and the display window will display the set temperature. When loosen the "+" button, the display window will delay to display the set temperature about 2seconds. If within 2seconds, press the "+" button again, the setting temperature will raise 1°C again. If press the "+" button and not lose at least 1second, the setting temperature will rise rapidly. Till the needed temperature reaches, then loose the "+" button.

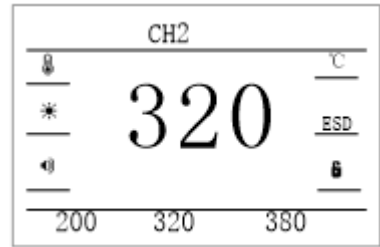
## Temperature dropping:

Press “-” button directly. If so, the setting temperature will drop 1°C and the display window will display the set temperature. When loose the “-” button, the display window will delay to display the set temperature about 2seconds. If 2seconds later, press the “-” button again, the setting temperature will drop 1°C again. If press the “-” button and not lose at least 1second, the setting temperature will drop rapidly. Till the needed temperature reaches, then loose the “-” button.

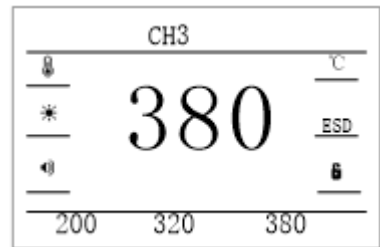
Long press 2 key, enter into channel 2.

Temperature setting method the same as CH1

Long press 3 key, enter into channel 3



**Temperature setting method the same as CH1**



## 2.6. Setting Working Parameter

### 2.6.1 Enter into password interface

Press “2” and “3” key at the same time, enter into setting main menu.

## 2.5.2 Temperature setting

- Selected the first item, press ENTER key, enter into temperature setting interface, press ENTER key again, CH1 temperature color turn to blue, it can be modify, press "+" key and "-" key modify value ; press 1 key, move down, CH2 temperature color turn to blue, it can be modify, press "+" key and "-" key modify value; move down, CH3 temperature color turn to blue, it can be modify, press "+" key and "-" key modify value. As following:

SET	
CH1-3Temp	CH1: 100 °C
Unit	CH2: 350 °C
Sleep	CH3: 400 °C
Close	
Display	
>>>  ENTER   BACK	

SET	
CH1-3Temp	CH1: 100 °C
Unit	CH2: 350 °C
Sleep	CH3: 400 °C
Close	
Display	
1/2/3  STORE   BACK	

SET	
CH1-3Temp	CH1: 105 °C
Unit	CH2: 350 °C
Sleep	CH3: 400 °C
Close	
Display	
1/2/3  STORE   BACK	

- After modify, press "STORE" save, press "Back" return to setting interface, press "Back" again, return to main interface.

## 2.6.3 Temperature unit setting

- Press 1 or +, select "unit", press ENTER, enter into temperature unit setting interface, press ENTER again, enter into temperature changer select interface, press 1 select temperature unit. As following 5-3

- After selecting temperature unit, press "STORE" save, press "Back" return setting interface, press "Back" again, return main menu interface.

SET	
CH1-3Temp	
Unit	<input checked="" type="checkbox"/> °C <input type="checkbox"/> °F
Sleep	<input type="checkbox"/> °C <input checked="" type="checkbox"/> °F
Close	
Display	
>>>  ENTER   BACK	

SET	
CH1-3Temp	
Unit	<input type="checkbox"/> °C <input checked="" type="checkbox"/> °F
Sleep	<input checked="" type="checkbox"/> °C <input type="checkbox"/> °F
Close	
Display	
°C/°F   STORE   BACK	

## 2.6.4 Sleep time setting

1. Press 1 or +, press ENTER, enter into sleep time setting interface, press ENTER again, enter into sleep time interface, press 1 select ON or OFF, OFF is not sleeping, when choose ON, press "+" or "-" modify sleeping time.

SET		SET	
CH1-3Temp		CH1-3Temp	
Unit	<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF	Unit	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
Sleep		Sleep	
Close	Time: 05S	Close	Time: 05S
Display		Display	
>>>	ENTER   BACK	ON/OFF	STORE   BACK

△ **NOTE** : The range of sleep time is between 5S and 99 minute, Press any key button can awake sleep. If sleep 60 minute nonactivated, it will auto power-off.

**Tip temperature when sleeping is 200°C**

**Enter into sleep: send warning tone, LCD display teacup, and turn darken.**

2. after setting sleeping time ,press "STORE" key affirm, press "Back" key return parameter setting interface, press "Back" again, return setting interface.

## 2.6.5 Close time setting

1. Press 1 or + key, select "Close", press ENTER key, enter into close time setting interface, press ENTER key again setting close time, press "+" or "-" key modify value. Close time setting scope is :1-240min.



SET		SET	
CH1-3Temp		CH1-3Temp	
Unit	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF	Unit	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
Sleep		Sleep	
Close	Time: 001M	Close	Time: 001M
Display		Display	
>>>   ENTER   BACK		ON/OFF   STORE   BACK	

- After setting close time ,press "STORE" key affirm, press "Back" key return parameter setting interface, press "Back" again, return setting interface.

### 2.6.6 Display Setting

- Press "1", "+" or "-" key to select "Display" interface.
- Press "2" key to enter the display interface, press "1" key to select Numbers or Curves.
- Press "2" to save, press "3" to return to the main interface.

SET	
CH1-3Temp	
Unit	
Sleep	<input checked="" type="checkbox"/> Numbers
Close	<input type="checkbox"/> Curves
Display	
>>>   ENTER   BACK	

SET	
CH1-3Temp	
Unit	
Sleep	<input type="checkbox"/> Numbers
Close	<input checked="" type="checkbox"/> Curves
Display	
N/C   STORE   BACK	



Note: Red curve indicates temperature control mode, and blue is power control mode.

### 2.6.7 Setting alarm temperature-

- Press "1", "+" or "-" key to select "Alarm temp+" setting.
- Press "2" to enter the upper and lower alarm limit setting interface, press key "1" to select ON to start the temperature alarm function or OFF not to alarm, and press "+" or "-" key to set the alarm temperature. The setting range of the upper and lower limits of the alarm temperature is: 2 ~ 99 °C.

3) Press "2" to save, press "3" to return to the main interface.

SET	
Alarm temp+ <input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF	Alarm temp+ <input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
Alarm temp- Temp: 20 °C	Alarm temp- Temp: 20 °C
Password	Password
ESD Test	ESD Test
Welding tip	Welding tip
>>>  ENTER   BACK	ON/OFF  STORE   BACK

After setting alarm temperature-, press "store" affirm, press "Back" return parameter setting interface, press "Back" again, return menu interface.

## 2.6.8 Password Setting

1. Press 1 or +, select "password", press ENTER, enter reset password interface, press ENTER again enter into password interface, press "+" or "-" import 0, press 1 import original password 000000, press ENTER affirm, enter into new password import interface. If the two passwords are the same, it will modify the password successfully.

SET	
Alarm temp+ <input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF	Alarm temp+ <input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
Alarm temp- Temp: 20 °C	Alarm temp- Temp: 20 °C
Password	Password
ESD Test	ESD Test
Welding tip	Welding tip
>>>  ENTER   BACK	ON/OFF  STORE   BACK

**NOTE:** After change password, the temperature cannot be modify, enter into parameter setting interface with new right password.

## 2.6.9 ESD

Press 1 or +, select "ESD test", press ENTER, enter into ESD interface, press ENTER again, enter into ESD select interface, press 1 select ON or OFF, ON express open ESD function, OFF express close ESD function, press "ENTER" affirm.

SET	
Alarm temp+	
Alarm temp-	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
Password	
ESD Test	
Welding tip	
>>>	ENTER   BACK

SET	
Alarm temp+	
Alarm temp-	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
Password	
ESD Test	
Welding tip	
ON/OFF	STORE   BACK

**NOTE:** when select ON, the ground hole must be connect with ESD ground, otherwise, alarm hint (ESD in main interface show as red)  
 After setting ESD function ,press STORE save, press "Back" return parameter setting interface, press "Back" return main interface.

## 2.6.10 Soldering Hint Setting

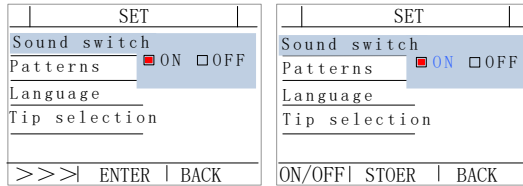
- 1) Press "1", "+" or "-" key to select "Soldering tip" setting.
- 2) Press "2" to enter soldering hint setting interface. Press "1" to select soldering hint: Soldering tip mode (ON/OFF). Set the soldering prompt time by pressing the "+" or "-" key, the setting range: 1S~99M. When the displayed temperature reaches the set temperature, the motor will start the interval prompt according to the set time. For example, if 1S is set, the cycle will vibrate every 1S.
- 3) Press "2" to save, press "3" to return to the main interface.

SET	
Alarm temp+	
Alarm temp-	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
Password	
ESD Test	Time: 01S
Welding tip	
>>>	ENTER   BACK

SET	
Alarm temp+	
Alarm temp-	<input checked="" type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF
Password	
ESD Test	Time: 01S
Welding tip	
ON/OFF	STORE   BACK

## 2.6.11 Sound ON/OFF

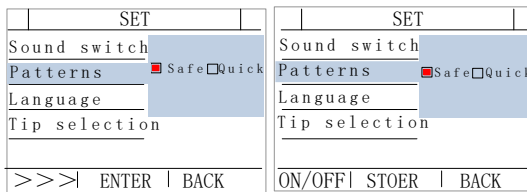
Press 1 or + , select "Sound switch", press ENTER, enter into key tone setting interface, press ENTER again, enter into select sound switch interface, press 1 select ON or OFF, ON express open key tone, OFF express close key tone, press "ENTER affirm.



After setting sound switch, press "STORE" key affirm, press "Back" key return parameter setting interface, press "Back" again, return setting interface.

### 2.6.12 Patterns

- 1) Press "1", "+" or "-" key to select "Patterns" setting.
- 2) Press "2" to enter the pattern setting interface. Press "1" to select pattern mode Safe or Quick pattern.
- 3) Press "2" to save, press "3" to return to the main interface.



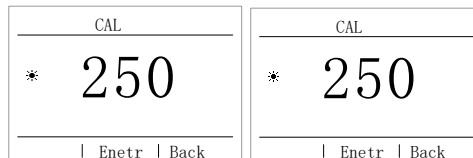
Note: After selecting the Safe mode, the heat element will heat-ups after cooperation confirmed,if Quick mode is selected,the heat element will heat-ups immediately after power on.

## 2.7. Temperature Calibration

The soldering iron should be recalibrated after changing the iron. The unit adopts digital calibration mode and the revision value is inputted by pressing button, make the adjustment easily.

### Calibrate by using thermometer:

1. Set the unit's temperature to a certain value.
2. When the temperature stabilizes, measure the tip's temperature with thermometer and write down the reading.
3. Press "1" and "3" button not loosen, the soldering station enters into calibrating temperature mode and LCD display flash, press "+" or "-" key change temperature value, fit with thermometer reading, press ENTER affirm.

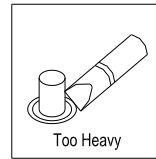
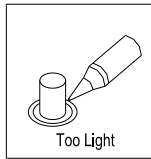
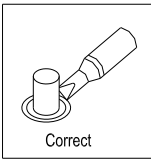


- We recommend using the 191/192 thermometer for measuring the tip temperature.
- If the soldering station is locked by password, it will not be able to calibrate the tip temperature and you must input the right password.

## 2.8. Tip care and maintenance

### Select a Correct Tip

1. Select a tip that maximizes contact area between the tip and solder joint. Maximizing contact area gives the most efficient heat transfer, allowing operators to produce high quality solder joints quickly.
2. Select a tip that allows good access to the solder joint. Shorter tip lengths allow more precise control. Longer or angled may be needed for soldering densely populated boards.



## 2.9. Error Messages

Heater Abnormity	Temperature sensor is not connected or it is inserted in an error position, re-connect it after power OFF.
No handle	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Soldering iron is not connected.</li> <li>2. Soldering iron is not suitable for the station.</li> </ol>
Handle error	Circuit of soldering tip abnormal, check if the connection is right or not, then re-power on. Replace a new one.
Sensor Abnormity	Heater is damaged, replace a new one.
Soldering Abnormity Check tip position	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. The soldering tip is not installed or damaged.</li> <li>2. Check tip position.</li> </ol>

---

**EU declaration of conformity according to Low-Voltage Directive  
2014/35/EC  
(Nr. 01-20)**

The manufacturer/ distributor

Bräunlich GmbH  
Am Heideberg 26  
06886 Lutherstadt Wittenberg

hereby declares that the following product

Product designation: QUICK SOLDERING STATION  
Trade name: Trade Quick TS8  
Model name: TS8

fulfills to the provisions of the Low-Voltage Directive 2014/35/EC - including the changes which applied at the time of the declaration.

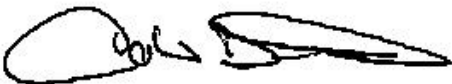
The following harmonised standards have been applied:

"DIRECTIVE OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility".

The following national or international standards (or parts/clauses of them) and specifications were applied:

EN 55014-1:2017/A11:2020  
EN 55014-2:2015  
EN IEC 6100-3-2:2019  
EN 61000-3-3:2013/A1:2019

Place: Lutherstadt Wittenberg  
Date: 20.4.2020



---

(Signature)  
Mr. Tobias Bräunlich, CEO

**Bräunlich GmbH**

Am Heideberg 26

D-06886 Lutherstadt Wittenberg

Tel. +49 (0) 3491/6181-0

Fax +49 (0) 3491/6181-18

e-mail: [info@quick-tools.de](mailto:info@quick-tools.de)[www.quick-tools.de](http://www.quick-tools.de)