

 **GEBRUIKSAANWIJZING**
 **ISTRUZIONI PER L'USO**

 **INSTRUCCIONES DE USO**
 **MODE D'EMPLOI**

QU100-4C

QU100-6C






Lötbad

Solderpot
Soldeerbad
Baño de soldadura
Bagno pigro
Bain paresseux



Bräunlich GmbH

Am Heideberg 26
D-06886 Lutherstadt Wittenberg

 +49 (0) 3491/6181-0
 info@quick-tools.de
 www.quick-tools.de

Inhaltsverzeichnis

1.	Deutsch	1
1.1.	Sicherheitshinweise	1
1.2.	Eigenschaften	1
1.3.	Technischen Daten	2
1.4.	Inbetriebnahme/Bedienung	2
1.5.	Temperatur kalibrieren	2
1.6.	Pflege und Wartung	3
2.	English	1
2.1.	Safety Instruction	1
2.2.	Characteristic	1
2.3.	Specification	2
2.4.	Operation Instruction	2
2.5.	Calibrate Temperature	3
2.6.	Maintenance	3
3.	Nederlands	1
3.1.	Veiligheidsinstructies	1
3.2.	Eigenschappen	1
3.3.	Technische gegevens	2
3.4.	Ingebruikneming/werking	2
3.5.	Temperatuur kalibreren	2

3.6.	Verzorging en onderhoud	3
4.	Español	1
4.1.	Instrucciones de seguridad	1
4.2.	Característica	1
4.3.	Especificación	1
4.4.	Instrucciones de uso	2
4.5.	Calibrar temperatura	2
4.6.	Mantenimiento	3
5.	Italiano	1
5.1.	Istruzioni per la sicurezza	1
5.2.	Proprietà	1
5.3.	Dati tecnici	2
5.4.	Istruzioni per il funzionamento	2
5.5.	Calibrare la temperatura	3
5.6.	Manutenzione	4
6.	Francés	1
6.1.	Instructions de sécurité	1
6.2.	Caractéristique	1
6.3.	Spécification	2
6.4.	Instructions de fonctionnement	2
6.5.	Calibrer la température	3
6.6.	Maintenance	4

1. Deutsch

VIELEN DANK FÜR DEN KAUF EINES QUICK LÖTBADES. 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

Das Gerät ist am Aufstellungsort brandtechnisch zu beurteilen. Notwendige Maßnahmen, entsprechend den am Aufstellungsort gültigen Vorschriften, sind zu beachten!

Beim Verzinnungsprozess entstehen gesundheitsschädigende Dämpfe. Wir weisen darauf hin, dass die aktuell gültigen Vorschriften beachtet werden müssen!

ACHTUNG! Bei allen Arbeiten geeignete Schutzkleidung (Schutzhandschuhe, Schutzbrille, etc.) tragen.

1.2. Eigenschaften

- Elektrisch beheizter Schmelztiegel für Zinn-Blei-Lote und ähnliche Legierungen
- Konstante Temperatur durch sensorgesteuerte Temperaturregelung, auch bei Netzspannungs-Schwankungen.
- Tiegelbeschichtung aus spezieller, langlebiger Titanlegierung
- Schnelles Aufheizen, temperaturstabil
- Einfache Bedienung



1.3. Technischen Daten

	QU100-4C	QU100-6CA
Leistung	200W	400W
Netzspannung	230V~	230V~
Temperaturbereich	150°C – 500°C	150°C – 450°C
Temperaturstabilität	+/- 5°C	+/- 5°C
Abmessungen (BxHxT)	91x75x150mm	115x75x190mm
Gewicht	0,86kg	1,34kg

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!

- 1) Lötbad auf eine ebene, gerade und hitzebeständige Unterlage stellen.
- 2) Lötbad mit Lot füllen bis 5mm unterhalb der inneren Kannte.
- 3) Netzkabel in eine Schutzkontaktsteckdose stecken.
- 4) Am Netzschalter einschalten. Das Gerät beginnt mit dem Aufheizen und die rote LED leuchtet.
- 5) Gewünschte SOLL-Temperatur einstellen.
- 6) 300°C werden nach ca. 10 Minuten erreicht.
- 7) Wenn die rote LED blinkt und das Lot geschmolzen ist, ist das Lötbad betriebsbereit.
- 8) Oxide können mit dem beiliegenden Spachtel abgezogen werden.
- 9) Während längerer Pausen und nach Abschluss der Arbeit, Ausschalten und Netzstecker ziehen.

1.5. Temperatur kalibrieren

HINWEIS: Nach längerem Betrieb oder Austausch des Heizelementes sollte die Temperatur am Gerät neu kalibriert werden.

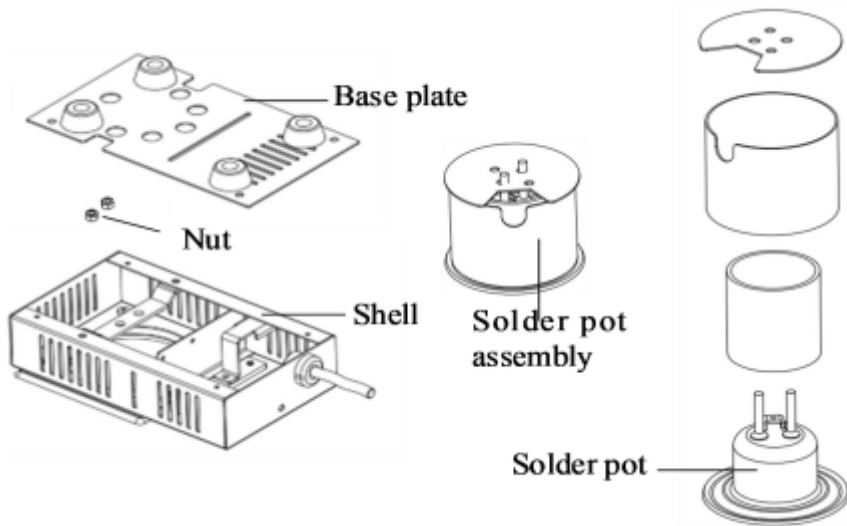
- 1) Temperaturregler auf 300°C einstellen.

- 2) Wenn sich die Temperatur stabilisiert hat, (rote LED blinkt), messen Sie mit einem geeigneten Messgerät die Temperatur des flüssigen Lotes im Tiegel.
- 3) Bei einer Temperaturabweichung zwischen dem Regler und gemessener Temperatur muss die Temperatur kalibriert werden.
- 4) Drehen Sie dazu mit einem Schraubendreher geringfügig an der Kalibrierschraube. Führen Sie diesen Vorgang so lange durch bis das Messgerät 300°C anzeigt. Beachten Sie dabei bitte die Trägheit der gespeicherten Wärme im Tiegel.
- 5) Im Uhrzeigersinn wird der Wert erhöht, gegen den Uhrzeigersinn wird der Wert verringert.

1.6. Pflege und Wartung

Fehlerbild	Lösung
Lot wird nicht erhitzt bzw. schmilzt nicht, rote LED leuchtet.	Heizelement überprüfen und ggf. ersetzen
Netzkabel ist angeschlossen, Netzschalter ist eingeschaltet, Lot wird nicht erhitzt, rote LED leuchtet nicht.	Temperatur-Sensor fehlerhaft, ggf. austauschen

Täglich	Zinnschlacke von der Oberfläche des flüssigen Lotes entfernen.
Wöchentlich	Flussmittelreste auf der Oberfläche des erstarrten Lotes mit Isopropanol oder speziellem Flussmittlentferner entfernen. Temperatur mit zusätzlichen externen Temperatursensoren überprüfen. Lotschlacke am Boden des Lotbades mit Spatel lösen und umrühren. Nach dem Umrühren schwimmt die Schlacke oben und kann entfernt werden.
Vierteljährlich	Schrauben und Anschlussklemmen im Inneren prüfen und bei Notwendigkeit nachziehen.
Jährlich (bleihaltiges Lot) Halbjährlich (bleifreies Lot)	Lot aus dem Lotbad entfernen. Schmelztiegel innen reinigen und auf Beschädigungen untersuchen. Bei Beschädigungen austauschen.



1. Bodenblech abschrauben.
2. Schraube am Schmelztiegelhalter lösen.
3. Stecker vom Heizelement und Sensor abziehen.
4. Schmelztiegel austauschen.
5. In umgekehrter Reihenfolge wieder zusammen bauen.

HINWEIS: Reparaturen dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden. Alternativ wenden sie sich bitte an Ihren Händler oder den Hersteller.

Wir wünschen Ihnen viel Freude und Erfolg beim Einsatz Ihres QUICK Lötbad 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 Lotbad
Handelsbezeichnung: QUICK 100-4C / 100-6C
Modellbezeichnung: 100-4C / 100-6C

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

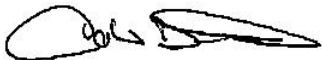
Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

„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; 2006 + A1:2009 + A2:2011
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 55014-2:2015

Ort: Lutherstadt Wittenberg
Datum: 26.11.2024



(Unterschrift)
Tobias Bräunlich, Geschäftsführer

2. English

Thank you for purchasing a QUICK soldering pot. 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

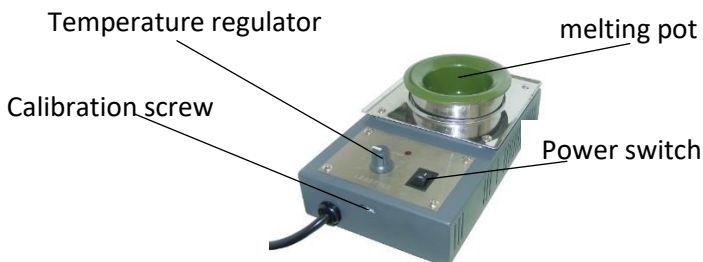
The unit must be evaluated for fire safety at the installation site. Necessary measures in accordance with the regulations applicable at the installation site must be observed!

The tinning process produces vapours which are harmful to health. We would like to point out that the current, relevant laws must be observed!

CAUTION For all work, wear suitable protective clothing (protective gloves, safety goggles, etc.).

2.2. Characteristic

- Electrically heated crucible for tin-lead solders and similar alloys.
- Constant temperature due to sensor controlled temperature regulation, even in case of mains voltage fluctuations.
- Crucible coating made of special, durable titanium alloy
- Fast heating, temperature stable
- Easy operation



2.3. Specification

	QU100-4C	QU100-6CA
Power	200W	400W
Size of the solder pot	Ø 36, height 40mm	Ø 54 height 38 mm
Supply Voltage	230V~	230V~
Temperature range	150°C – 450°C	150°C – 500°C
Temperature stability	+/- 5°C	+/- 5°C
Dimension	91x75x150mm	115x75x190mm
Wight	0,86kg	1,34kg

2.4. Operation Instruction

△ Warning: the using voltage must be identical with the rate voltage of the nameplate.

- 1) Put the solder pot on the flat workbench which is heat-resistant or put a metal plate under the solder pot.
- 2) Put condign soldering tin to the pot and the maximal position of the soldering tin must be under the pot's top 5mm.
- 3) Connect with the three wire-grounding socket.
- 4) Turn on the power knob and then the unit comes to heat. At the time, the red LED is on.
- 5) Adjust the temperature-adjusting knob to the needed temperature scale.
- 6) It needs spend some time to melt the soldering tin, such as ten minutes from 25°C to 300°C.
- 7) It can put into service when the soldering tin has melted and the LED is twinkle or darkle.
- 8) If there are some oxides floating on the surface, it must clear off the oxides and keep the soldering tin clean.
- 9) It must turn off the power switch to cool the unit after finishing work.

2.5. Calibrate Temperature

It should be recalibrated after replacing the pot or the heating element.

- 1) Set the temperature of the unit to 300°C.
- 2) When the temperature of the unit stabilizes, dip the outer temperature sensor of the thermometer into the pot and view the value when the temperature of the thermometer stabilizing.
- 3) If the value of the thermometer's temperature is not 300°C, calibrating the temperature. Use a straight - edge (-) screwdriver or small plus (+) screwdriver to adjust the screw (marked CAL) until the thermometer indicates a temperature of 300°C.
- 4) Turn the screw clockwise to reduce the temperature and counter clockwise to increase the temperature.
- 5) If the temperature still has some departures, you can repeat calibration in according with the above steps.

* Suggest measuring the temperature with the 191/192 thermometer.

2.6. Maintenance

Error pattern	Solution
Solder does not heat or melt, red LED is on.	Check the heating element and replace it if necessary
Power cord is connected, power switch is on, solder is not heated, red LED is not on.	Temperature sensor faulty, replace if necessary

The crucible must be cleaned at regular intervals.

When using leaded solder, a working temperature of 250°C and using it 5 days a week, 8 hours a day, it is recommended to clean the crucible 1x a year. If lead-free solder is used, the recommendation is 1x in 6 months.

NOTE: The heating element and sensor should only be replaced by qualified professionals.

After about 50 hours of operation, all screws and the connection terminals inside the device must be tightened. To do this, the bottom plate must be

removed after the device has been safely disconnected from the power supply. This process should be repeated at intervals of about 3 months.

We hope you enjoy using your QUICK solder bath and are interested in your suggestions for improvements.

Please also contact us if you have any problems or questions regarding your application.

Your team from Bräunlich GmbH

**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 SOLDER POT
Trade name: Trade QUICK 100-4C / QUICK 100-6C
Model name: 100-4C / 100-6C

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

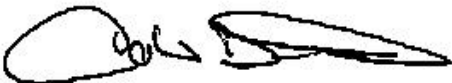
The following harmonised standards have been applied:

"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; 2006 + A1:2009 + A2:2011
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 55014-2:2015

Place: Lutherstadt Wittenberg
Date: 13.08.2024



(Signature)
Mr. Tobias Bräunlich, CEO

3. Nederlands

BEDANKT VOOR DE AANKOOP VAN EEN QUICK SOLDER BATH. Lees de gebruiksaanwijzing vóór ingebruikname en bewaar deze op een veilige plaats die voor alle gebruikers gemakkelijk toegankelijk is.

3.1. Veiligheidsinstructies

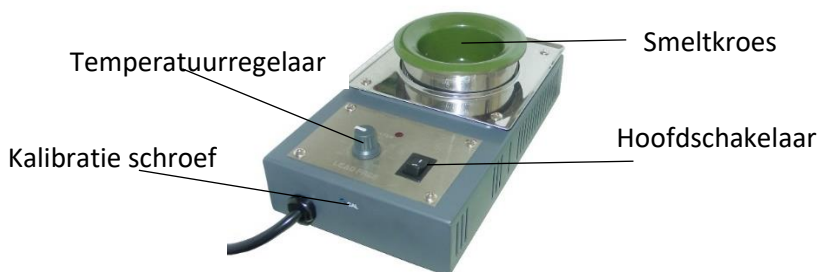
Het apparaat moet op de plaats van installatie op brandveiligheid worden beoordeeld. Noodzakelijke maatregelen volgens de op de plaats van opstelling geldende voorschriften moeten in acht worden genomen!

Bij het vertinnen ontstaan schadelijke dampen. Wij wijzen erop dat de geldende, relevante wetgeving in acht moet worden genomen!

ATTENTIE: Draag geschikte beschermende kleding (beschermende handschoenen, Draag een veiligheidsbril, etc.).

3.2. Eigenschappen

- 1) Elektrisch verwarmde smeltkroes voor tin-loodsoldeer en soortgelijke legeringen
- 2) Constante temperatuur dankzij sensorgestuurde temperatuurregeling, zelfs bij schommelingen in de netspanning.
- 3) Smeltkroes van speciale, duurzame titaniumlegering
- 4) Snelle verwarming, temperatuur stabiel
- 5) Eenvoudige bediening



3.3. Technische gegevens

	QU100-4C	QU100-6CA
Vermogen	200W	400W
Netspanning	230V~	230V~
Temperatuurbereik	150°C - 500°C	150°C - 450°C
Temperatuurstabiliteit	+/- 5°C	+/- 5°C
Afmetingen (WxHxD)	91x75x150mm	115x75x190mm
Gewicht	0,86kg	1,34kg

Specificaties en ontwerp kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.

3.4. Ingebruikneming / werking

ATTENTIE:

Controleer voor het inschakelen of de bedrijfsspanning overeenkomt met de op het typeplaatje aangegeven spanning!

- 1) Plaats het soldeerbad op een plat, vlak en hittebestendig oppervlak.
- 2) Vul het soldeerbad met soldeer tot 5 mm onder de binnenrand.
- 3) Steek het netsnoer in een geaard stopcontact.
- 4) Inschakelen met de hoofdschakelaar. Het apparaat begint te verwarmen en de rode LED gaat branden.
- 5) Stel de gewenste SET-temperatuur in.
- 6) 300°C wordt bereikt na ongeveer 10 minuten.
- 7) Wanneer de rode LED knippert en het soldeer is gesmolten, is het soldeerbad klaar voor gebruik.
- 8) Oxides kunnen worden verwijderd met de bijgevoegde spatel.
- 9) Schakel tijdens langere pauzes en na afloop van het werk de stekker uit.

3.5. Temperatuur kalibreren

OPMERKING: Na langdurig gebruik of na vervanging van het verwarmingselement moet de temperatuur op het apparaat opnieuw worden gekalibreerd.

- 1) Stel de temperatuurregeling in op 300°C.

- 2) Wanneer de temperatuur gestabiliseerd is (rode LED knippert), meet u de temperatuur van het vloeibare soldeer in de kroes met een geschikt meettoestel.
- 3) Als er een temperatuurafwijking is tussen de regelaar en de gemeten temperatuur, moet de temperatuur worden gekalibreerd.
- 4) Draai daartoe met een schroevendraaier de kalibratieschroef lichtjes aan. Voer deze procedure uit totdat het meetinstrument 300°C aangeeft. Let op de inertie van de opgeslagen warmte in de kroes.
- 5) Met de klok mee verhoogt de waarde, tegen de klok in verlaagt de waarde.

3.6. Verzorging en onderhoud

Fout patroon	Oplossing
Soldeer wordt niet verhit of smelt niet, rode LED brandt.	Verwarmingselement controleren en zo nodig vervangen
Netkabel is aangesloten, netschakelaar staat aan, soldeer wordt niet verwarmd, rode LED brandt niet.	Temperatuursensor defect, indien nodig vervangen

De kroes moet regelmatig worden gereinigd.

Bij gebruik van loodhoudend soldeer, een werktemperatuur van 250°C en een gebruik van 5 dagen per week, 8 uur per dag, wordt aanbevolen de kroes eenmaal per jaar te reinigen. Bij gebruik van loodvrij soldeer is de aanbeveling 1x per 6 maanden.

OPMERKING: Het verwarmingselement en de sensor mogen alleen door gekwalificeerd personeel worden vervangen.

Na ongeveer 50 bedrijfsuren moeten alle schroeven en de aansluitklemmen in het apparaat worden aangedraaid. Daartoe moet de bodemplaat worden verwijderd nadat het apparaat veilig van de stroom is losgekoppeld. Deze procedure moet ongeveer 4 keer met gelijke tussenpozen worden herhaald.

Wij wensen u veel plezier en succes bij het gebruik van uw QUICK soldeerbad en ontvangen graag uw suggesties voor verbeteringen.

U kunt ook contact met ons opnemen als u problemen of vragen heeft over uw aanvraag.

Uw team bij Bräunlich GmbH

EU-conformiteitsverklaring volgens Laagspanningsrichtlijn 2014/35/EU (nr. 01-20)

De fabrikant/distributeur

Bräunlich GmbH
Am Heideberg 26
06886 Lutherstadt Wittenberg

verklaart hierbij dat het volgende product

Naam van het product: QUICK Soldeerbad
Handelsbenaming: QUICK 100-4C / 100-6C
Modelaanduiding: 100-4C / 100-6C

voldoet aan de bepalingen van de laagspanningsrichtlijn 2014/35/EU - met inbegrip van de ten tijde van de verklaring geldende wijzigingen daarvan.

De volgende geharmoniseerde normen zijn toegepast:


"RICHTLIJN VAN HET EUROPEES PARLEMENT EN DE RAAD betreffende de harmonisatie van de wetgevingen van de lidstaten inzake elektromagnetische compatibiliteit".

De volgende nationale of internationale normen (of delen daarvan) en specificaties zijn toegepast:

EN 55014-1; 2006 + A1:2009 + A2:2011
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 55014-2:2015

Plaats: Lutherstadt Wittenberg

Datum: 13.08.2024



(handtekening)

Tobias Bräunlich, algemeen directeur

4. Español

GRACIAS POR ADQUIRIR UN QUICK BAÑO DE SOLDADURA. Por favor, lea las instrucciones de uso antes de utilizar el aparato y guárdelas en un lugar seguro y fácilmente accesible para todos los usuarios accesible a todos los usuarios.

4.1. Instrucciones de seguridad

La seguridad contra incendios del aparato debe evaluarse en el lugar de instalación. Deben observarse las medidas necesarias de acuerdo con la normativa aplicable en el lugar de instalación.

El proceso de estañado produce vapores nocivos para la salud. Le recordamos que debe cumplir la legislación vigente al respecto.

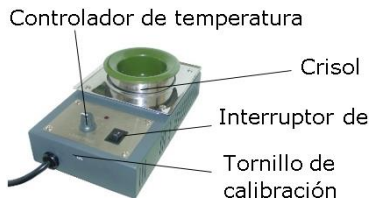
PRECAUCIÓN Para todos los trabajos, utilice ropa de protección adecuada (guantes de protección, gafas de seguridad, etc.).

4.2. Característica

- 1) Crisol calentado eléctricamente para soldaduras de estaño-plomo y aleaciones similares
- 2) Temperatura constante gracias a la regulación de temperatura controlada por sensor, incluso con fluctuaciones de la tensión de red.
- 3) Revestimiento del crisol de aleación de titanio especial y duradera
- 4) Calentamiento rápido, temperatura estable
- 5) Funcionamiento sencillo

4.3. Especificación

	QU100-4C	QU100-6CA
Potencia	200W	400W
Tamaño del soldador	Ø 36, altura 40 mm	Ø 54 altura 38 mm
Tensión de alimentación	230V~	230V~
Temperatura	150°C - 450°C	150°C - 500°C
Estabilidad térmica	+/- 5°C	+/- 5°C
Dimensión	91x75x150mm	115x75x190mm
Wight	0,86kg	1,34kg



4.4. Instrucciones de uso

⚠ **Atención: la tensión de utilización debe ser idéntica a la tensión de tarifa de la placa de características.**

- 1) Coloque el baño de soldadura sobre una superficie plana, nivelada y resistente al calor.
- 2) Llenar el baño de soldadura hasta 5 mm por debajo del borde interior.
- 3) Enchufa el cable de alimentación a una toma con toma de tierra.
- 4) Encienda el aparato con el interruptor de red. El aparato empieza a calentarse y se enciende el LED rojo.
- 5) Ajuste la temperatura SET deseada.
- 6) Al cabo de unos 10 minutos se alcanzan los 300°C.
- 7) Cuando el LED rojo parpadea y la soldadura se ha fundido, el baño de soldadura está listo para funcionar.
- 8) Los óxidos pueden eliminarse con la espátula incluida.
- 9) Durante las pausas más largas y después de terminar el trabajo, apaga y desenchufa.

4.5. Calibrar temperatura

Debe recalibrarse después de sustituir la olla o la resistencia.

- 1) Ajuste la temperatura de la unidad a 300°C.
- 2) Cuando la temperatura de la unidad se estabilice, sumerja el sensor de temperatura exterior del termómetro en la olla y vea el valor cuando la temperatura del termómetro se estabilice.
Si el valor de la temperatura del termómetro no es 300°C, calibre la temperatura. Use un destornillador de punta recta (-) o un destornillador pequeño de punta positiva (+) para ajustar el tornillo
- 3) (marcado CAL) hasta que el termómetro indique una temperatura de 300°C.

Gire el tornillo en sentido horario para reducir la temperatura y en sentido antihorario para aumentarla.

- 4) Si la temperatura sigue presentando algunas desviaciones, puede repetir la calibración siguiendo los pasos anteriores.

* Sugerir medir la temperatura con el termómetro 191/192.

4.6. Mantenimiento

Patrón de error	Solución
La soldadura no se calienta ni se derrite, el LED rojo está encendido.	Verifique el elemento calefactor y reemplácelo si es necesario
El cable de alimentación está conectado, el interruptor de alimentación está encendido, la soldadura no se calienta, el LED rojo no está encendido.	Sensor de temperatura defectuoso, reemplácelo si es necesario

El crisol debe limpiarse a intervalos regulares.

Cuando se utiliza soldadura con plomo, una temperatura de trabajo de 250 °C y se utiliza 5 días a la semana, 8 horas al día, se recomienda limpiar el crisol 1 vez al año. Si se utiliza soldadura sin plomo, la recomendación es 1 vez en 6 meses.

NOTA: El elemento calefactor y el sensor solo deben ser reemplazados por profesionales calificados.

Después de aproximadamente 50 horas de funcionamiento, se deben apretar todos los tornillos y los terminales de conexión dentro del dispositivo. Para hacer esto, la placa inferior debe retirarse después de que el dispositivo se haya desconectado de manera segura de la fuente de alimentación. Este proceso debe repetirse a intervalos de unos 3 meses.

Le deseamos mucha alegría y éxito en el uso de su baño de soldadura QUICK y estamos encantados de recibir sus sugerencias de mejoras.

También puede ponerse en contacto con nosotros si tiene algún problema o pregunta sobre su solicitud.

Su equipo en Bräunlich GmbH

**Declaración de conformidad de la UE según la Directiva de Baja Tensión
2014/35/CE
(Nº 01-20)**

El fabricante/distribuidor

Bräunlich GmbH
Am Heideberg 26
06886 Lutherstadt Wittenberg

declara por la presente que el siguiente producto

Designación del producto: QUICK Baño de soldadura
Nombre comercial: 100-4C / 100-6C
Nombre del modelo: QU100-4C / QU100-6C

cumple las disposiciones de la Directiva de Baja Tensión 2014/35/CE, incluidos los cambios aplicables en el momento de la declaración.

Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

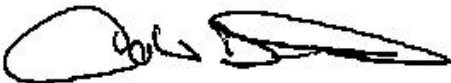
"DIRECTIVA DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO relativa a la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de compatibilidad electromagnética".

Se aplicaron las siguientes normas (o partes/cláusulas de las mismas) y especificaciones nacionales o internacionales:

EN 55014-1; 2006 + A1:2009 + A2:2011
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 55014-2:2015

Lugar: Lutherstadt Wittenberg

Fecha: 13.08.2024



(Firma)
Sr. Tobias Bräunlich, Director General

5. Italiano

Grazie per aver acquistato una pentola a saldare QUICK. Prima della messa in funzione, leggere le istruzioni per l'uso e conservarle in un luogo sicuro e facilmente accessibile a tutti gli utenti.

5.1. Istruzioni per la sicurezza

La sicurezza antincendio dell'unità deve essere verificata nel luogo di installazione. Osservare le misure necessarie in conformità alle norme vigenti nel luogo di installazione! Durante il processo di stagnatura si producono vapori nocivi. Ricordiamo che è necessario rispettare le leggi vigenti in materia!

ATTENZIONE: Indossare indumenti protettivi adeguati (guanti protettivi, Indossare occhiali di protezione, ecc.)

5.2. Proprietà

- 1) Crogiolo riscaldato elettricamente per saldature di stagno-piombo e leghe simili
- 2) Temperatura costante grazie alla regolazione della temperatura controllata dal sensore, anche in presenza di fluttuazioni della tensione di rete.
- 3) Rivestimento del crogiolo in una speciale e resistente lega di titanio
- 4) Riscaldamento rapido, temperatura stabile
- 5) Funzionamento semplice



5.3. Dati tecnici

	QU100-4C	QU100-6CA
Potenza	200W	400W
Tensione di rete	230V~	230V~
Intervallo di temperatura	150°C - 500°C	150°C - 450°C
Stabilità della temperatura	+/- 5°C	+/- 5°C
Dimensioni (LxHxP)	91x75x150 mm	115x75x190 mm
Peso	0,86 kg	1,34 kg

Le specifiche e il design sono soggetti a modifiche senza preavviso.

5.4. Istruzioni per il funzionamento

△ **Attenzione: la tensione di utilizzo deve essere identica alla tensione di targa.**

- 1) Posizionare il crogiolo di saldatura su un piano di lavoro piatto resistente al calore o posizionare una piastra metallica sotto il crogiolo di saldatura.

- 2) Metti lo stagno per saldatura adatto alla pentola e la posizione massima dello stagno per saldatura deve essere sotto i 5 mm superiori della pentola.
- 3) Collegare con la presa a terra a tre fili.
- 4) Accendere la manopola di alimentazione e quindi l'unità si riscalda. Al momento, il LED rosso è acceso.
- 5) Regolare la manopola di regolazione della temperatura sulla scala di temperatura necessaria.
- 6) È necessario dedicare del tempo per fondere lo stagno per saldatura, ad esempio dieci minuti da 25 °C a 300 °C.
- 7) Può essere messo in servizio quando lo stagno di saldatura si è sciolto e il LED è lucente o scuro.
- 8) Se ci sono degli ossidi che galleggiano sulla superficie, è necessario rimuovere gli ossidi e mantenere pulito lo stagno per saldatura.
- 9) Deve spegnere l'interruttore di alimentazione per raffreddare l'unità dopo aver terminato il lavoro.

5.5. Calibrare la temperatura

La calibrazione deve essere effettuata dopo la sostituzione della pentola o dell'elemento riscaldante.

- 1) Impostare la temperatura dell'unità a 300°C.
 - 2) Quando la temperatura dell'unità si stabilizza, immergere il sensore di temperatura esterno del termometro nella pentola e visualizzare il valore quando la temperatura del termometro si stabilizza.
 - 3) Se il valore della temperatura del termometro non è di 300°C calibrare la temperatura. Utilizzare un cacciavite a taglio (-) o un piccolo cacciavite a taglio (+) per regolare le vite (contrassegnata con CAL) finché il termometro non indica una temperatura di 300°C. Ruotare la vite in senso orario per ridurre la temperatura e in senso antiorario per aumentarla.
 - 4) Se la temperatura presenta ancora degli scostamenti, è possibile ripetere la calibrazione seguendo i passaggi precedenti.
- * Suggerisce di misurare la temperatura con il termometro 191/192.

5.6. Manutenzione

Schema di errore	Soluzione
La saldatura non è riscaldata o non si scioglie, il LED rosso si accende.	Controllare l'elemento riscaldante e sostituirlo se necessario
Il cavo di rete è collegato, l'interruttore di rete è acceso, la saldatura non è riscaldata, il LED rosso non è acceso.	Sensore di temperatura difettoso, se necessario sostituirlo

Il crogiolo deve essere pulito a intervalli regolari.

Quando si utilizza una saldatura al piombo, una temperatura di lavoro di 250°C e un utilizzo di 5 giorni alla settimana, 8 ore al giorno, si raccomanda di pulire il crogiolo una volta all'anno. Se si utilizza una saldatura senza piombo, si consiglia di pulirlo una volta ogni 6 mesi.

NOTA: L'elemento riscaldante e il sensore devono essere sostituiti solo da personale qualificato.

Dopo circa 50 ore di funzionamento, tutte le viti e i morsetti di collegamento all'interno dell'unità devono essere serrati. A tal fine, è necessario rimuovere la piastra di base dopo aver scollegato l'unità dall'alimentazione. Questa procedura deve essere ripetuta circa 4 volte a intervalli uguali.

Vi auguriamo molta gioia e successo nell'utilizzo del vostro bagno di saldatura QUICK e siamo lieti di ricevere i vostri suggerimenti per i miglioramenti.

Puoi anche contattarci in caso di problemi o domande sulla tua domanda.

Il vostro team presso Bräunlich GmbH

Dichiarazione di conformità UE secondo la direttiva sulla bassa tensione 2014/35/CE (N. 01-20)

Il produttore/distributore

Bräunlich GmbH
Am Heideberg 26
06886 Lutherstadt Wittenberg

dichiara che il seguente prodotto

Denominazione del prodotto: QUICK Bagno pigro
Nome commerciale: 100-4C / 100-6C
Nome del modello: QU100-4C / QU100-6C

soddisfa le disposizioni della Direttiva Bassa Tensione 2014/35/CE, comprese le modifiche in vigore al momento della dichiarazione.


Sono state applicate le seguenti norme armonizzate:

"DIRETTIVA DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica".

Sono stati applicati i seguenti standard (o parti/clausole di essi) e specifiche nazionali o internazionali:

EN 55014-1; 2006 + A1:2009 + A2:2011
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 55014-2:2015

Luogo: Lutherstadt Wittenberg
Data: 13.08.2024



(Firma)
Tobias Bräunlich, CEO

6. Français

Nous vous remercions d'avoir acheté un pot à souder QUICK. Veuillez lire le mode d'emploi avant la mise en service et le conserver dans un endroit sûr, facilement accessible à tous les utilisateurs.

6.1. Instructions de sécurité

L'unité doit être évaluée pour la sécurité incendie sur le site d'installation. Les mesures nécessaires en accord avec les réglementations applicables sur le site d'installation doivent être respectées !

Le processus d'étamage produit des vapeurs qui sont nocives pour la santé. Nous tenons à souligner que la législation actuelle en la matière doit être respectée !

CAUTION Pour tout travail, portez des vêtements de protection appropriés (gants de protection, lunettes de sécurité, etc.).

6.2. Caractéristique

- 1) Creuset chauffé électriquement pour les soudures étain-plomb et alliages similaires
- 2) Température constante grâce à la régulation de la température par capteur, même en cas de variations de la tension du réseau.
- 3) Revêtement du creuset en alliage de titane spécial et durable
- 4) Chauffage rapide, température stable
- 5) Simplicité d'utilisation



6.3. Spécification

	QU100-4C	QU100-6CA
Puissance	200W	400W
Taille du pot de soudure	Ø 36, hauteur 40mm	Ø 54 hauteur 38 mm
Tension d'alimentation	230V~	230V~
Plage de température	150°C - 450°C	150°C - 500°C
stabilité de la température	+/- 5°C	+/- 5°C
Dimension	91x75x150mm	115x75x190mm
Wight	0,86kg	1,34kg

6.4. Instructions de fonctionnement

△ **Avertissement: la tension d'utilisation doit être identique à la tension nominale de la plaque signalétique.**

- 1) Placez le pot de soudure sur l'établi plat résistant à la chaleur ou placez une plaque métallique sous le pot de soudure.
- 2) Placez l'étain à souder condign dans le pot et la position maximale de l'étain à souder doit être sous les 5 mm supérieurs du pot.

- 3) Connectez-vous à la prise de terre à trois fils.
- 4) Allumez le bouton d'alimentation, puis l'appareil se met à chauffer. A ce moment, la LED rouge est allumée.
- 5) Réglez le bouton de réglage de la température sur l'échelle de température requise.
- 6) Il faut passer un certain temps pour faire fondre l'étain à souder, par exemple dix minutes de 25 °C à 300 °C.
- 7) Il peut être mis en service lorsque l'étain à souder a fondu et que la LED scintille ou s'éteint.
- 8) S'il y a des oxydes flottant à la surface, il faut éliminer les oxydes et garder le fer à souder propre.
- 9) Il doit éteindre l'interrupteur d'alimentation pour refroidir l'unité après avoir terminé le travail.

6.5. Calibrer la température

Il doit être recalibré après le remplacement du pot ou de l'élément chauffant.

- 1) Régler la température de l'unité à 300°C
- 2) Lorsque la température de l'unité se stabilise, plongez le capteur de température extérieur du thermomètre dans le pot et observez la valeur lorsque la température du thermomètre se stabilise.
- 3) Si la valeur de la température du thermomètre n'est pas de 300°C calibrer la température. Utiliser un tournevis à lame droite (-) ou un petit tournevis plus (+) pour ajuster la vis (marquée CAL) jusqu'à ce que le thermomètre indique une température de 300°C Tourner la vis dans le sens des aiguilles d'une montre pour réduire la température et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour augmenter la température.
- 4) Si la température présente encore quelques écarts, vous pouvez répéter l'étalonnage en accord avec les étapes ci-dessus.

* Suggère de mesurer la température avec le thermomètre 191/192.

6.6. Maintenance

Modèle d'erreur	Solution
La soudure ne chauffe pas et ne fond pas, la LED rouge est allumée.	Vérifiez l'élément chauffant et remplacez-le si nécessaire
Le cordon d'alimentation est connecté, l'interrupteur d'alimentation est allumé, la soudure n'est pas chauffée, la LED rouge n'est pas allumée.	Capteur de température défectueux, remplacer si nécessaire

Le creuset doit être nettoyé à intervalles réguliers.

Lorsque vous utilisez de la soudure au plomb, une température de travail de 250°C et que vous l'utilisez 5 jours par semaine, 8 heures par jour, il est recommandé de nettoyer le creuset 1 fois par an. Si une soudure sans plomb est utilisée, la recommandation est de 1x en 6 mois.

REMARQUE : L'élément chauffant et le capteur ne doivent être remplacés que par des professionnels qualifiés.

Après environ 50 heures de fonctionnement, toutes les vis et les bornes de connexion à l'intérieur de l'appareil doivent être serrées. Pour ce faire, la plaque inférieure doit être retirée une fois que l'appareil a été débranché en toute sécurité de l'alimentation électrique. Ce processus doit être répété à des intervalles d'environ 3 mois.

Nous vous souhaitons beaucoup de joie et de succès dans l'utilisation de votre bain de soudure QUICK et sommes heureux de recevoir vos suggestions d'améliorations.

Vous pouvez également nous contacter si vous avez des problèmes ou des questions concernant votre application.

Votre équipe chez Bräunlich GmbH

**Déclaration de conformité UE selon la directive basse tension
2014/35/CE
(n° 01-20)**

Le fabricant/distributeur

Bräunlich GmbH
Am Heideberg 26
06886 Lutherstadt Wittenberg

déclare par la présente que le produit suivant

Désignation du produit:	QUICK Bain paresseux
Nom du commerce:	100-4C / 100-6C
Nom du modèle:	QU100-4C / QU100-6C

est conforme aux dispositions de la directive basse tension 2014/35/CE - y compris les modifications appliquées au moment de la déclaration.

Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées:

"DIRECTIVE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU COUNCIL sur l'harmonisation des législations des États membres relatives à la compatibilité électromagnétique".

Les normes (ou parties/clauses de normes) et spécifications nationales ou internationales suivantes ont été appliquées :

EN 55014-1 ; 2006 + A1:2009 + A2:2011
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 55014-2:2015




Lieu: Wittenberg, ville de Luther
Date: 13.08.2024



(Signature)
M. Tobias Bräunlich, CEO

 **GEBRUIKSAANWIJZING**
 **ISTRUZIONI PER L'USO** **INSTRUCCIONES DE USO**
 **MODE D'EMPLOI****Bräunlich GmbH**

Am Heideberg 26
D-06886 Lutherstadt Wittenberg

 +49 (0) 3491/6181-0
 info@quick-tools.de
 www.quick-tools.de

Version 2024-11-26