

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

QU3205

Lötstation 150W

Soldering Station
Soldeerstation
Estación de soldadura
Stazione di saldatura
Station de soudage



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
www.quick-tools.de



GEBRUIKSAANWIJZING

ISTRUZIONI PER L'USO



INSTRUCCIONES DE USO

MODE D'EMPLOI

Inhaltsverzeichnis

1.	Deutsch	1
1.1.	Sicherheitshinweise	1
1.2.	Eigenschaften	3
1.3.	Technischen Daten	3
1.4.	Lieferumfang	4
1.5.	Inbetriebnahme	4
1.6.	Menü Einstellungen	6
1.7.	Temperatur kalibrieren	8
1.8.	Lötspitzen	9
1.9.	Heizelement wechseln	9
1.10.	Fehlermeldungen	11
2.	English	1
2.1.	Safety Instruction	1
2.2.	Characteristics	3
2.3.	Specification	3
2.4.	Scope of delivery	3
2.5.	Starting up	4
2.6.	Parameter setting	5
2.7.	Temperature Calibration	7
2.8.	Soldering Tip	8
2.9.	Replacing the heating element	8
2.10.	Error Messages	10

	GEBRUIKSAANWIJZING		INSTRUCCIONES DE USO
	ISTRUZIONI PER L'USO		MODE D'EMPLOI

3.	Nederlands	1
3.1.	Veiligheidsinstructies	1
3.2.	Eigenschappen	3
3.3.	Technische gegevens	3
3.4.	Omvang van de levering	3
3.5.	Inbedrijfstelling	4
3.6.	Instellingen	5
3.7.	De temperatuur kalibreren	7
3.8.	Soldeerstiften	8
3.9.	Het verwarmingselement verwangen	9
3.10.	Foutmeldingen	10
4.	Español	1
4.1.	Instrucciones de seguridad	1
4.2.	Propiedades	3
4.3.	Datos técnicos	3
4.4.	Volumen de suministro	4
4.5.	Comisionamento	4
4.6.	Menú Ajustes	6
4.7.	Calibración de la temperatura	7
4.8.	Punta de soldadura	8
4.9.	Mensajes de error	9
4.10.	Sustitución de la resistencia	9
5.	Italiano	1
5.1.	Istruzioni per la sicurezza	1

	GEBRUIKSAANWIJZING		INSTRUCCIONES DE USO
	ISTRUZIONI PER L'USO		MODE D'EMPLOI

5.2.	Propriedades	3
5.3.	Datos técnicos	3
5.4.	Contenuto della confezione	3
5.5.	Commizenza	4
5.6.	Menu Impostazioni	5
5.7.	Calibrazione della temperatura	7
5.8.	Punta per saldatura	8
5.9.	Sostituzione dell'elemento riscaldante	9
5.10.	Messaggi di errore	10
6.	Francés	1
6.1.	Instrucciones de seguridad	1
6.2.	Caractéristiques	3
6.3.	Caractéristiques techniques	3
6.4.	Étendue de la livraison	4
6.5.	Mise en service	4
6.6.	Menu Paramètres	6
6.7.	Étalonner la température	8
6.8.	Pointe à souder	8
6.9.	Remplacement de l'élément chauffant	9
6.10.	Messages d'erreur	10

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.

ACHTUNG

Maßnahmen für eine sichere Arbeitsumgebung:

- Achten Sie auf einen sicheren Stand des Gerätes und der Ablage. Legen Sie das Werkzeug auf der Ablage ab, wenn es nicht benutzt wird.
- Die Benutzung des Gerätes von Kindern ab 8 Jahren und Personen mit Beeinträchtigung ist möglich, wenn sie beaufsichtigt werden und bezüglich des sicheren Gebrauchs unterwiesen wurden.
- Netzanschlussleitungen dürfen nicht mit scharfen Kanten, Hitze oder Ölen in Verbindung kommen. Beschädigte Anschlussleitungen müssen durch den Kundendienst ersetzt werden um mögliche Gefährdungen wie elektrische Schläge, Kurzschlüsse oder Brände zu verhindern.
- Das Gerät ist nur mit der auf dem Gerät angegebenen Nennspannung und Frequenz zu betreiben. Verwenden Sie ausschließlich mitgelieferte Schutzkontakt-Anschlussleitungen.
- Vor der Benutzung ist das Gerät auf Beschädigungen und den ordnungsgemäßen Sitz der Heißluftdüse zu überprüfen. Bei festgestellten

Schäden ist es auszuschalten. Kontaktieren Sie dann bitte den Kundendienst.

- Verwenden Sie ausschließlich Quick Original-Ersatzteile.
- Bei Nichtbenutzung bewahren Sie das Gerät vor Staub und Feuchtigkeit geschützt auf.
- Achten Sie auf jeweilige Sicherheits-, Gesundheits-, und Arbeitsschutzvorschriften.

1.2. Eigenschaften

- Geeignet für bleihaltiges und bleifreies Löten.
- Automatische Standby-Funktion, von 0-99 Minuten wählbar.
- Einfache Inbetriebnahme, Bedienung und Temperatureinstellung.
- Geringe Aufheiz-Zeit (ca.39s bis 350°C).
- ESD-Schutz.
- Digitale Temperaturanzeige.
- Temperatur ist kalibrierbar.
- Passwortschutz.
- 3 programmierbare Festtemperaturen.
- 5 Arbeitsmodi.
- LötKolben mit 1,2m flexiblem Silikonanschlusskabel.

1.3. Technische Daten

Anzeige	LCD, IST & SOLL-Temperatur
Nennleistung	150 Watt
Betriebs-Spannung	230 Volt / 50 Hz
Arbeits-Temperaturbereich	100 - 550 °C
Temperatur-Stabilität	+/- 2°C(ohne Luftbewegung/Belastung)
Max. Umgebungstemperatur	40 °C
Erdungswiderstand	<2 Ω
Masse-Leck-Spannung	<2 mV
Heizelement	Hochfrequenz
LötKolben-Anschluss-Leitung	1,2m, silikonummantelt, flexibel
Abmessungen B-H-T	96x160x135 mm
Gewicht	1,38 kg
Konformität	RoHS, CE

Technische Daten und das Design können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

1.4. Lieferumfang

- Lötstation mit LötKolben und Lötspitze 500-5C, angeschrägt, Ø 5 mm
- LötKolbenablageständer
- Lötspitzenreinigungsschwamm
- Silikonpad für Lötspitzenwechsel im heißen Zustand.
- Kabel mit Krokodilklemme für Potentialausgleich
- Bedienungsanleitung

1.5. Inbetriebnahme

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

- 1) LötKolben im LötKolben-Ablageständer ablegen.
- 2) Reinigungsschwamm im Ablageständer positionieren und anfeuchten.
- 3) LötKolben mit der Lötstation verbinden. Die Position der Kerbe im Stecker bitte (oberseitig) beachten, danach Sicherungsring leicht eindrehen.
- 4) Stecken Sie den Netzstecker in eine Schutzkontakt-Steckdose
- 5) Schalten Sie die Lötstation ein.

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

1.5.1 Potentialausgleich

Zum Schutz vor elektrostatischer Aufladung kann ein Potentialausgleich zur Erde hergestellt werden. Dazu muss das mitgelieferte Kabel an der Rückseite der Lötstation angesteckt werden. Das andere Ende des Kabels kann mit der Krokodilklemme mit der Erde (z.B.: Schutzleiter an einer freien Steckdose) verbunden werden.

1.5.2 Temperatur ändern

Temperatur erhöhen: Taste ▲ kurz drücken, erhöht die Temperatur um 1°C. Wenn Sie länger als 1 Sekunde die Taste ▲ gedrückt halten, erhöht sich die Temperatur fortlaufend. Lassen Sie die Taste ▲ los, wenn die gewünschte Temperatur erreicht ist.

Temperatur verringern: Taste ▼ kurz drücken, verringert die Temperatur um 1°C. Wenn Sie länger als 1 Sekunde die Taste ▼ gedrückt halten, verringert sich die Temperatur fortlaufend. Lassen Sie die Taste ▼ los, wenn die gewünschte Temperatur erreicht ist.

1.5.3 Festtemperaturen programmieren

Auf der ★-Taste sind werkseitig 3 Festtemperaturen gespeichert:

- 1) Station einschalten, Drücken der ★-Taste wechselt zwischen den 3 vorprogrammierten Festtemperaturen.
- 2) Ändern Sie mit den Tasten ▼▲ auf die gewünschte Temperatur als neuen SOL-Wert.
- 3) Speichern der neu eingestellten Temperatur durch längeres Drücken (2s) der ★-Taste. **OK** wird angezeigt.
- 4) Führen Sie diese Prozedur für jede der 3 Festtemperaturen durch.

1.5.4 Signalton Ein-/Ausschalten

Im eingeschalteten Zustand die Tasten ▼/▲ gleichzeitig gedrückt halten. Im Display wird der Ton-Status durch ein Symbol angezeigt.

1.5.5 Standby und Ruhezustand

Bei einer SOLL-Temperatur >200°C wird der Standby-Modus wie folgt angezeigt: --- und **sleep**

Die Temperatur wird auf 200°C abgesenkt.

Die Standby-Zeit kann von 0 bis 99 Minuten eingestellt werden. Nach 60 Minuten wechselt diese automatisch in den Ruhezustand. Im Display steht **OFF**. Im Standby aktiviert sich die Station automatisch durch Anfassen des Lötkolbens.

1.6. Menü Einstellungen

1.6.1 Zugang zum Menü

- a) Lötstation ausschalten, die Tasten ▼▲ gleichzeitig drücken und Lötstation einschalten.
- b) Die Tasten ▼▲ loslassen. Im Display wird angezeigt: --- Die Station befindet sich nun im Passwort-Eingabemodus.

1.6.2 Passwort eingeben

HINWEIS: Wenn das Passwort 3 mal falsch eingegeben wird schaltet die Station in den Arbeitsmodus zurück. Standard-Passwort: **000**

- 1) * drücken: angezeigt wird „---“
- 2) Das Passwort kann mit den Tasten ▼▲ eingegeben werden (0-9)
- 3) Zuerst erfolgt Eingabe der 100er Stelle, bestätigt mit der ★-Taste.
- 4) Danach blinkt die 10er Stelle, wählen Sie die Zahl und bestätigen diese analog der 100er Stelle. Ebenfalls dann auch für die 1er Stelle.
- 5) Wurde das Passwort korrekt eingegeben, können nachfolgende Einstellungen vorgenommen werden.

1.6.3 Einstellungen

Wenn das Passwort korrekt eingegeben wurde, können Einstellungen geändert werden. Im Display wird **-1-** angezeigt. Mit ▲ oder ▼ können folgende Funktionen ausgewählt werden:

Beenden	-1-
Standby	-2-
Arbeitsmodus	-3-
Passwort ändern	-4-

Mit der ★-Taste wird die Funktion bestätigt.

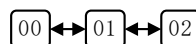
1.6.3.1 Standby-Zeit ändern

1. Funktion **-2-** auswählen und diese mit ★ bestätigen. Im Auslieferungszustand wird der Wert **20** angezeigt.
2. Mit den Tasten ▲ / ▼ kann der Wert im Bereich von 01-99 Minuten geändert werden. Wenn die Standby-Funktion nicht gewünscht wird, muss im Display -- ausgewählt werden.
3. Zum Speichern des Wertes mit ★ bestätigen.

1.6.3.2 Arbeitsmodus einstellen

Wenn das Passwort korrekt eingegeben wurde, befindet sich die Station im Grundeinstellungsmodus und zeigt einen von 5 Arbeitsbereichen (Temperaturbereich) an.

mit den Tasten ▲ / ▼ kann zwischen diesen Bereichen umgeschaltet werden:

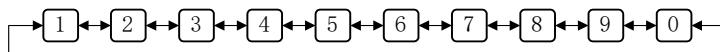


Anzeige	Temperaturbereich
00	100 – 350 °C
01	100 – 400 °C
02	100 – 450 °C
03	100 – 500 °C
04	100 – 550 °C

Nach dem Drücken der ★-Taste wechselt die Station in den Modus „Passwort ändern“.

1.6.4 Passwort ändern

1. Funktion **-4-** auswählen und mit ★ bestätigen.
2. Das Display zeigt ---
3. Mit den Tasten ▲ / ▼ kann nun die 100er Stelle geändert werden.



4. ★-Taste bestätigt die Eingabe, danach erfolgt die Eingabe der 10er und der 1er Stelle. ★-Taste bestätigt und fragt zur Kontrolle erneut das Passwort ab. Erneut die ★-Taste führt dann zur Speicherung des neuen Passwortes und der Anzeige im Display **OK**.

HINWEIS: Ist das neue Passwort nicht korrekt eingegeben, schaltet die Station in den Arbeitsmodus ohne eine Änderung des Passwortes und der Vorgang muss wiederholt werden.

1.7. Temperatur kalibrieren

HINWEIS: Die Temperatur sollte nach jedem Wechsel des LötKolbens, des Heizelements oder der Spitze überprüft und bei Notwendigkeit kalibriert (Korrektur der Anzeige) werden.

Diese Einstellung kann nicht vorgenommen werden, wenn der Passwortschutz eingeschaltet ist, führen Sie zur Bestätigung des Passwortes Pkt. 5.1 und 5.2 aus.

Zur Messung der tatsächlichen IST-Temperatur an der Lötspitze wird das Messgerät Quick191AD empfohlen.

- Stellen Sie die Temperatur der Station auf einen beliebigen Wert, mit dem gearbeitet werden soll, ein.
- Wenn die Temperatur der größeren Anzeige im Display (IST-Temperatur) identisch der eingestellten (SOLL-Temperatur) ist, messen Sie diese an der Spitze mit dem Temperatur-Messgerät. (Hinweise des Messgerätes beachten)
- Halten Sie die 3 Tasten ▲ / ▼ / ★ gleichzeitig gedrückt. Im Display wird kurz **CAL** angezeigt und die 100er Stelle blinkt.
- Mit den Tasten ▲ / ▼ kann nun die 100er Stelle der gemessenen Temperatur eingestellt werden
- ★-Taste bestätigt die Eingabe und führt weiter zur 10er und danach zu 1er Stelle. Hier verfahren Sie bitte analog mit der Eingabe.
- ★-Taste speichert den Kalibrierwert, bestätigt im Display den Wert mit der Anzeige **OK** und schaltet die Station in den Arbeitsmodus.

 **ACHTUNG:** ein falsch ermittelter oder eingestellter Kalibrierwert führt zu einer irreführenden Temperaturanzeige. Daraus kann eine Gefahr für Anwender und Materialien entstehen.

1.8. Lötspitzen

Ersatzlötspitzen mit der Artikelnummer 500- finden Sie unter:

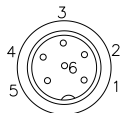
www.quick-tools.de

- Mit der ersten Benutzung sollte eine Temperatur von 250 bis 280°C gewählt und die Spitze mit frischem Lot benetzt werden.
- Wählen Sie die Lötspitze immer passend zur Größe der Lötstelle.
- Vor dem Ablegen des LötKolbens in den Ablageständer muss die Spitze immer mit frischem Lot benetzt werden.
- Der Reinigungsschwamm darf nicht nass, sondern nur feucht sein.
- Oxidation an der Spitze darf nicht abgeschliffen werden. Zur Reinigung wird eine Messingbürste oder Messingwolle empfohlen.
- Wenn die Spitze kein Lot mehr annimmt, kann sie bei niedrigen Temperaturen mit einem Reaktivator reaktiviert werden.
- Beim Löten keine Kraft anwenden.
- Empfohlene Lötspitzentemperatur: 320 – 380°C.

1.9. Heizelement wechseln

1.9.1 Überprüfung des LötKolbens

Lassen Sie den LötKolben auf Raumtemperatur abkühlen und ziehen Sie den Stecker des LötKolbens aus der Lötstation.

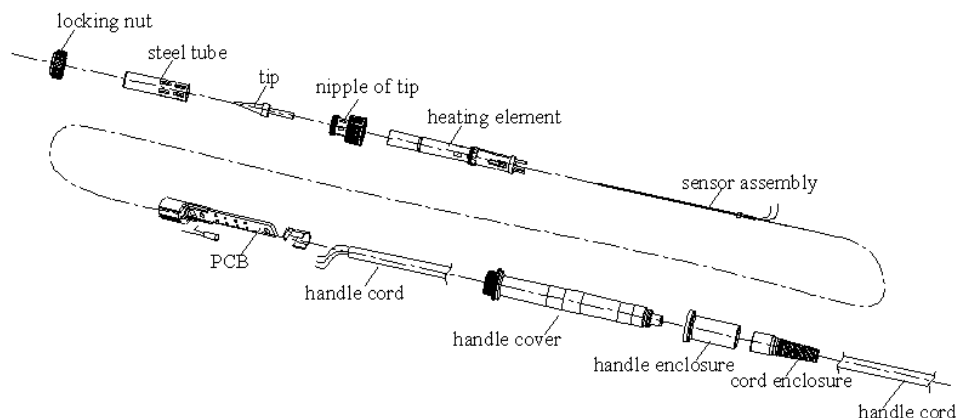
a.	Zwischen Pin 4 und 5 (Heizelement)	< 4Ω	
b.	Zwischen Pin 3 und Lötspitze	< 2Ω	

Messen Sie den Widerstand zwischen den Anschlüssen wie in der Tabelle angegeben. Wenn Sie einen abweichenden Wert bei **a** feststellen, ersetzen Sie das Heizelement oder die Anschlussleitung.

Wenn der Wert **b** von der Angabe abweicht, müssen eventuelle Oxidationen zwischen Lötspitze und Heizelement entfernt werden.

HINWEIS: Der Widerstand muss bei Raumtemperatur gemessen werden.

1.9.2 Demontage des Lötkolbens



- Schalten Sie die Lötstation am Netzschalter aus.
- Lassen Sie den Lötkolben auf Raumtemperatur abkühlen
- Ziehen Sie den Lötkolben aus der Lötstation
- Lösen Sie die Sicherungsmutter(locking nut) und entfernen Sie die Lötspitze aus dem Lötkolben.
- Lösen Sie die Überwurfmutter(nipple of tip) vom Lötkolben
- Ziehen Sie das Heizelement, PCB und Kabel in Richtung Spitze aus dem Griff

HINWEIS: Benutzen Sie keine Metall-Werkzeuge um die Spitze oder den Spitzenhalter vom Griff zu entfernen.

1.9.3 Überprüfung des Heizelementes

Überprüfen sie noch Mal der Werte **a** und **b** in der o.g. Tabelle um sicherzustellen, dass alle Kabel korrekt angeschlossen sind.

Farben der Leitungen:

- Pin1: blau
- Pin2: rot
- Pin3: grün
- Pin4: weiß(abgeschirmt)
- Pin5: Schirm
- Pin6: weiß

1.10. Fehlermeldungen

S - E

Sensorfehler:

Bei einem fehlerhaften Temperatursensor wird **S-E** angezeigt und die Stromzufuhr zum Lötkolben unterbrochen.

H - E

Heizelement-Fehler:

Bei einem fehlerhaften Heizelement wird **H-E** angezeigt und die Stromzufuhr zum Lötkolben unterbrochen.

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 QU3205
Modellbezeichnung: QU3205

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

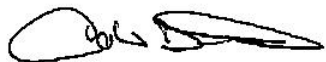
Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

„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
EN61000-3-2:2014
EN61000-3-2:2013
EN55014-2:2015

Ort: Lutherstadt Wittenberg
Datum: 11.04.2025



(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. Characteristics

- Suitable for leaded and lead-free soldering.
- Automatic standby function, selectable from 0-99 minutes.
- Easy commissioning, operation and temperature adjustment.
- Short heating time (approx. 39s to 350°C).
- ESD protection.
- Digital temperature display.
- Temperature is calibratable.
- Password.
- 3 programmable fixed temperatures.
- 5 working modes.
- Soldering iron with 1.2m flexible silicone connection cable.

2.3. Specification

Display	LCD, ACTUAL & SET temperature
Nominal Power	150 Watt
Operating Voltage	230 Volt / 50 Hz
Working temperature range	100 - 550 °C
Temperature Tolerance	+/- 2°C
Max. ambient temperature	40 °C
Grounding resistance	<2 Ω
Mass potential	<2 mV
Heating element	High frequency
Soldering iron connection cable	1,2m, silicone-coated, flexible
Dimensions W-H-D	96x160x135 mm
Weight	1,38 kg, only station
Conformity	RoHS, CE

Specifications and design subject above may be changed without notice.

2.4. Scope of delivery

- Soldering station with soldering iron and soldering tip 500-5C, bevelled, Ø 5 mm
- Lötkolbenabladet teeth
- Soldering Tip Cleaning Sponge
- Silicone pad for soldering tip change when hot.
- Cable with alligator clip for equipotential bonding
- Operating instructions

2.5. Starting up

NOTE: Before switching on, check that the operating voltage matches the voltage indicated on the nameplate!

1. Place the soldering iron in the soldering iron storage stand.
2. Position the cleaning sponge in the storage stand and moisten it.
3. Connect the soldering iron to the soldering station. Please note the position of the notch in the connector (on the top), then screw in the retaining ring slightly.
4. Plug the mains plug into a earthed socket
5. Turn on the soldering station.

NOTE: Always place the soldering iron in the soldering iron stand when not working with it.

2.5.1 Potential equalization

To protect against electrostatic charge, equipotential bonding to earth can be established. To do this, the supplied cable must be plugged into the back of the soldering station. The other end of the cable can be connected to the ground (e.g. protective conductor at a free socket) with the alligator clip.

2.5.2 Temperature changer

Increase temperature: Press the ▲ button briefly to increase the temperature by 1°C. If you hold down the ▲ key for more than 1 second, the temperature will increase continuously. Release the ▲ button when the desired temperature is reached.

Reduce temperature: ▼ Press the button briefly, reduces the temperature by 1°C. If you hold down the button for more than 1 second ▼, the temperature will decrease continuously. Release the button ▼ when the desired temperature is reached.

2.5.3 Programming Fixed Temperatures

On the ★ button, 3 fixed temperatures are stored at the factory:

1. Turn on the station, pressing the ★ button will switch between the 3 pre-programmed fixed temperatures.

2. Use the buttons to change ▼▲ to the desired temperature as the new SOL value.
3. Save the newly set temperature by pressing the ★ button for a long time (2s). **OK** is displayed.
4. Perform this procedure for each of the 3 fixed temperatures.

2.5.4 Signal tone on/off

When switched on, press and hold the ▼/▲ buttons at the same time. The sound status is indicated by a symbol in the display.

2.5.5 Standby and hibernation

At a target temperature >200°C, the standby mode is displayed as follows: --- and **sleep**

The temperature is lowered to 200°C.

The standby time can be set from 0 to 99 minutes. After 60 minutes, it automatically switches to sleep mode. The display says **OFF**.

In standby, the station is activated automatically by touching the soldering iron.

2.6. Parameter setting

2.6.1 Access to the menu

1. Turn off the soldering station, press the buttons at the ▼▲ same time and turn on the soldering station.
2. Release the keys ▼▲ . The display shows: --- The station is now in password entry mode.

2.6.2 Enter Password

NOTE: If the password is entered incorrectly 3 times, the station will switch back to working mode. Default password: **000**

1. * press: "---" is displayed
2. The password can be entered using the keys ▼▲ (0-9)

3. First, enter the 100 digit, confirm with the ★ key.
4. Then the 10 digit flashes, select the number and confirm it analogously to the 100 digit. Also then also for the 1st position.
5. If the password has been entered correctly, the following settings can be made.

2.6.3 Settings

If the password is entered correctly, settings can be changed. The display shows **-1-**. The following functions can be selected with ▲ or ▼. The ★ button confirms the function:

Beenden	-1-
Standby	-2-
Arbeitsmodus	-3-
Passwort ändern	-4-

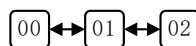
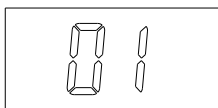
2.6.3.1. Change standby time

1. Select function **-2-** and confirm it with ★. In the delivery state, the value **20 is** displayed.
2. The ▲ / ▼ keys can be used to change the value in the range of 01-99 minutes. If the standby function is not desired, -- must be selected in the display.
3. To save the value, confirm ★.

2.6.3.2. Setting the working mode

If the password has been entered correctly, the station is in basic setting mode and displays one of 5 working areas (temperature range).

the ▲ / ▼ keys can be used to switch between these areas:

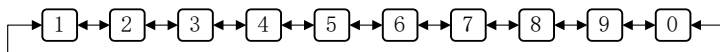


Display	Temperature range
00	100 – 350 °C
01	100 – 400 °C
02	100 – 450 °C
03	100 – 500 °C
04	100 – 550 °C

After pressing the ★ button, the station switches to "Change Password" mode.

2.6.4 Change Password

1. Select function **-4-** and confirm with **★**.
2. The display shows ---
3. With the keys **▲ / ▼** the 100 digit can now be changed.



4. **★** button confirms the entry, then the 10 and 1 digits are entered. **★** button and asks for the password again to check. The **★** key again then leads to the saving of the new password and the display **OK**.

NOTE: If the new password is not entered correctly, the station will switch to work mode without changing the password and the process will have to be repeated.

2.7. Temperature Calibration

NOTE: The temperature should be checked after each change of the soldering iron, heating element or tip and calibrated (correction of the display) if necessary.

This setting cannot be made if password protection is activated, execute points 2.5.1 and 2.5.2 to confirm the password.

To measure the actual actual temperature at the soldering tip, the Quick191AD meter is recommended.

1. Set the temperature of the station to any value you want to work with.
2. If the temperature of the larger display in the display (actual temperature) is the same as the set (target temperature), measure it at the tip with the temperature meter. (Follow the instructions of the measuring device)
3. Press and hold the 3 buttons **▲ / ▼ / ★** at the same time. CAL is briefly shown in the display and the 100 digit flashes.
4. With the keys **▲ / ▼** you can now set the 100 digit of the measured temperature
5. **★** button confirms the input and leads to the 10 and then to the 1 digit. Please proceed in the same way with the input.
6. **★** button saves the calibration value, confirms the value in the display with the OK display and switches the station to work mode.

⚠ Caution sign: An incorrectly determined or set calibration value will result in a misleading temperature reading. This can pose a risk to users and materials.

2.8. Soldering Tip

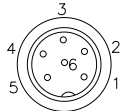
Replacement soldering tips with article number 500- can be found at:
www.quick-tools.de

1. With the first use, a temperature of 250 to 280°C should be selected and the tip should be wetted with fresh solder.
2. Always choose the soldering tip to match the size of the solder joint.
3. Before placing the soldering iron in the storage stand, the tip must always be wetted with fresh solder.
4. The cleaning sponge must not be wet, but only damp.
5. Oxidation at the tip must not be abraded. A brass brush or brass wool is recommended for cleaning.
6. If the tip no longer takes on solder, it can be reactivated at low temperatures with a reactivator.
7. Do not use force when soldering.
8. Recommended soldering tip temperature: 320 – 380°C.

2.9. Replacing the heating element

2.9.1. Checking the soldering iron

Allow the soldering iron to cool to room temperature and unplug the soldering iron from the soldering station.

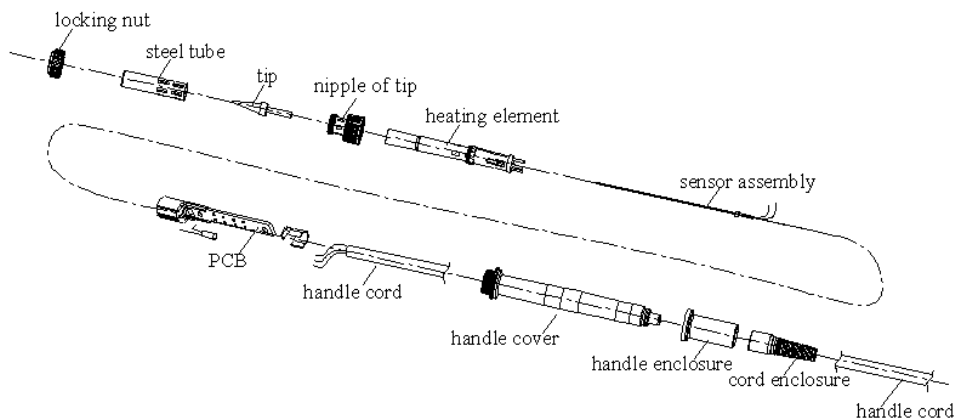
a.	Between pin 4 and 5 (heating element)	< 4Ω	
b.	Between pin 3 and soldering tip	< 2Ω	

Measure the resistance between the terminals as indicated in the table. If you notice a deviation value at **a**, replace the heating element or connecting wire.

If the value **b** differs from the specification, any oxidation between the soldering tip and the heating element must be removed.

NOTE: Resistance must be measured at room temperature.

2.9.2. Disassembly of the soldering iron



1. Turn off the soldering station on the power switch.
2. Allow the soldering iron to cool to room temperature
3. Pull the soldering iron out of the soldering station
4. Loosen the locking nut and remove the soldering tip from the soldering iron.
5. Loosen the nipple of tip from the soldering iron
6. Pull the heating element, PCB and cable out of the handle towards the tip

NOTE: Do not use metal tools to remove the tip or tip holder from the handle.

2.9.3. Checking the heating element

Double-check the values **a** and **b** in the table above to make sure that all cables are connected correctly.

Colours of the cables:

- Pin1: blue
- Pin2: red
- Pin3: green
- Pin4: white (shielded)
- Pin5: Screen
- Pin6: white

2.10. Error Messages

S - E

Sensor error: If there is a failure in the sensor or anywhere in the sensor circuit, "S-E" will be displayed and power to the soldering iron will be cut off.

H - E

Heater error: If power cannot be sent to the soldering iron, the display window will show "H-E". This indicates the possibility of a heater malfunction.

We hope you enjoy using your QUICK soldering station and are interested in your suggestions for improvements.

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

Your Bräunlich GmbH team

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 3205
Model name: QU3205

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

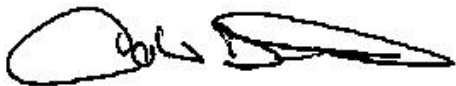
The following harmonised standards have been applied:

"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
EN61000-3-2:2014
EN61000-3-2:2013
EN55014-2:2015

Place: Lutherstadt Wittenberg
Date: 11.04.2025



(Signature)
Mr. Tobias Bräunlich, CEO

3. Nederlands

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

3.1. Veiligheidsinstructies

De termen "**WAARSCHUWING**", "**GEVAAR**" en "**OPMERKING**" in deze gebruiksaanwijzing hebben de volgende betekenis:

WAARSCHUWING: Het niet in acht nemen hiervan kan leiden tot ernstige ongevallen, brand en verwondingen. Deze moeten in acht worden genomen!

GEVAAR: Het niet in acht nemen van deze instructies kan leiden tot letsel voor de gebruiker of schade aan de betreffende objecten. Voor uw eigen veiligheid moet u deze instructies opvolgen!

OPMERKING: Beschrijft een proces dat belangrijk is voor de betreffende taak.

WAARSCHUWING

Als het apparaat wordt ingeschakeld, warmt de soldeerstift automatisch op tot de laatst ingestelde temperatuur. Er bestaat verbrandingsgevaar op de metalen oppervlakken!

- Het apparaat is ontworpen voor het solderen van zachtsoldeer bij verschillende temperaturen. Elk ander gebruik is niet toegestaan.
- Raak de metalen delen van het gereedschap niet aan tijdens het gebruik en direct na het uitschakelen. **VOORZICHTIG!** Gevaar voor brandwonden!
- Gebruik het apparaat niet in de buurt van brandbare materialen en onderdelen.
- Gebruik een hittebestendig werkblad en houd uw werkplek schoon.
- Soldeer, vloeimiddel en verwarmde materialen kunnen schadelijke eigenschappen ontwikkelen en moeten op een gecontroleerde manier worden opgezogen. Adem deze giftige dampen of gassen niet in en zorg voor voldoende ventilatie.

- Draag beschermende kleding (veiligheidshandschoenen, veiligheidsbril etc.) en voorkom dat de soldeerbout in contact komt met huid en haar of andere brandbare materialen.
- Voedsel is verboden in deze werkomgeving.
- Het mag alleen worden gebruikt voor gebruik in een droge ruimte binnenshuis; bescherm het apparaat tegen vloeistoffen en vocht, inclusief die van mogelijk natte handen. Anders kunnen kortsluitingen en elektrische schokken optreden.
- Informeer anderen in de werkomgeving dat de temperatuur tijdens het gebruik zeer hoog kan zijn. Schakel het apparaat uit zodra u klaar bent met werken, om gevaar te voorkomen.
- Laat het apparaat niet onbeheerd achter als het is ingeschakeld.
- Wacht na het uitschakelen tot de verwarmde onderdelen op kamertemperatuur zijn voordat u onderdelen aanraakt of vervangt.

GEVAAR

Maatregelen voor een veilige werkomgeving:

- Zorg ervoor dat het apparaat en het plateau stabiel staan. Plaats het apparaat op de plank als het niet in gebruik is.
- Het apparaat mag worden gebruikt door kinderen vanaf 8 jaar en personen met een handicap, mits zij onder toezicht staan en instructies hebben gekregen voor een veilig gebruik.
- Aansluitkabels mogen niet in contact komen met scherpe randen, hitte of olie. Beschadigde aansluitkabels moeten door de klantenservice worden vervangen om mogelijke gevaren zoals elektrische schokken, kortsluiting of brand te voorkomen.
- Het apparaat mag alleen worden gebruikt met de nominale spanning en frequentie die op het apparaat zijn aangegeven. Gebruik alleen de meegeleverde contactveilige aansluitkabels.
- Controleer het apparaat voor gebruik op beschadigingen en op de juiste plaatsing van het heteluchtpijpje. Schakel het apparaat uit als u schade aantreft. Neem daarna contact op met de klantenservice.
- Gebruik alleen originele Quick reserveonderdelen.
- Bewaar het apparaat buiten bereik van stof en vocht.
- Neem de relevante veiligheids-, gezondheids- en arbeidsvoorschriften in acht.

3.2. Eigenschappen

- Geschikt voor loodhoudend en loodvrij solderen.
- Automatische standby-functie, instelbaar van 0-99 minuten.
- Eenvoudige inbedrijfstelling, bediening en temperatuurregeling.
- Korte opwarmtijd (ca. 39s tot 350°C).
- ESD-bescherming.
- Digitale temperatuurweergave.
- Temperatuur is kalibreerbaar.
- Wachtwoord.
- 3 programmeerbare vaste temperaturen.
- 5 werkmodi.
- Soldeerbout met flexibele siliconen aansluitkabel van 1,2 m.

3.3. Technische gegevens

Weergave	LCD, ACTUELE & INSTEL temperatuur
Nominaal vermogen	150 Watt
Bedrijfsspanning	230 Volt / 50 Hz
Bereik bedrijfstemperatuur	100 - 550 °C
Temperatuurbestendigheid	+/- 2°C
Max. Omgevingstemperatuur	40 °C
Aardingsweerstand	<2 Ω
Aardpotentiaal	<2 mV
Verwarmingselement	Hoge frequentie
Aansluitkabel soldeerbout	1,2m, Silicone-gecoat, flexibel
Afmetingen B-H-T	87x118x140 mm
Gewicht	1,38 kg, bakje 285g
Conformiteit	RoHS, CE

Technische gegevens en ontwerp kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.

3.4. Omvang van de levering

- Soldeerstation met soldeerbout en soldeerpunt 500-5C, afgeschuind, Ø 5 mm
- Lötkolbenabladet tanden
- Soldeerpunt Reinigingsspons
- Siliconen pad voor het verwisselen van de soldeerpunt wanneer deze heet is.
- Kabel met krokodillenklep voor potentiaalvereffening
- Gebruiksaanwijzing

3.5. Inbedrijfstelling

NOTITIE: Controleer voor het inschakelen of de bedrijfsspanning overeenkomt met de voltage aangegeven op het typeplaatje!

1. Plaats de soldeerbout in de soldeerbout opbergstandaard.
2. Plaats de reinigingsspons in de opbergstandaard en bevochtig deze.
3. Sluit de soldeerbout aan op het soldeerstation. Let op de positie van de inkeping in de connector (aan de bovenkant) en schroef vervolgens de borgring iets vast.
4. Steek de stekker in een geaard stopcontact
5. Zet het soldeerstation aan.

NOTITIE: Plaats de soldeerbout altijd in de soldeerboutstandaard wanneer u er niet mee werkt.

3.5.1 Potentiaalvereffening

Ter bescherming tegen elektrostatische lading kan een potentiaalverbinding met aarde tot stand worden gebracht. Om dit te doen, moet de meegeleverde kabel in de achterkant van het soldeerstation worden gestoken. Het andere uiteinde van de kabel kan met de krokodillenklem op de aarde worden aangesloten (bijv. aardleiding bij een vrij stopcontact).

3.5.2 Temperatuurwisselaar

Temperatuur verhogen: Druk kort op de ▲-knop om de temperatuur met 1°C te verhogen. Als u de ▲-toets langer dan 1 seconde ingedrukt houdt, zal de temperatuur continu stijgen. Laat de ▲-knop los wanneer de gewenste temperatuur is bereikt.

Temperatuur verlagen: ▼ Druk kort op de knop, verlaag de temperatuur met 1°C. Als u de knop langer dan 1 seconde ingedrukt houdt ▼, daalt de temperatuur continu. Laat de knop los ▼ wanneer de gewenste temperatuur is bereikt.

3.5.3 Vaste temperaturen programmeren

Op de ★ knop zijn in de fabriek 3 vaste temperaturen opgeslagen:

1. Zet het station aan, druk op de ★ knop om te schakelen tussen de 3 voorgeprogrammeerde vaste temperaturen.
2. Gebruik de knoppen om over te schakelen ▼▲ naar de gewenste temperatuur als de nieuwe SOL-waarde.
3. Sla de nieuw ingestelde temperatuur op door de ★ knop lang (2s) ingedrukt te houden. **OK** wordt weergegeven.
4. Voer deze procedure uit voor elk van de 3 vaste temperaturen.

3.5.4 Signaaltoon aan/uit

Houd bij het inschakelen de ▼/▲ knoppen tegelijkertijd ingedrukt. De geluidsstatus wordt aangegeven door een symbool op het display.

3.5.5 Stand-by en slaapstand

Bij een doeltemperatuur >200°C wordt de standby-modus als volgt weergegeven: --- en **slaap**

De temperatuur wordt verlaagd tot 200°C.

De standby-tijd kan worden ingesteld van 0 tot 99 minuten. Na 60 minuten schakelt hij automatisch over naar de slaapstand. Op het display staat **UIT**. In stand-by wordt het station automatisch geactiveerd door de soldeerbout aan te raken.

3.6. Instellingen

3.6.1 Toegang tot het menu

1. Schakel het soldeerstation uit, druk tegelijkertijd op de knoppen ▼▲ en zet het soldeerstation aan.
2. Laat de toetsen los ▼▲ . Op het display verschijnt: --- Het station bevindt zich nu in de wachtwoordinvoermodus.

3.6.2 Wachtwoord invoeren

OPMERKING: Als het wachtwoord 3 keer verkeerd wordt ingevoerd, schakelt het station terug naar de werkmodus. Standaard wachtwoord: **000**

1. * Druk: "---" wordt weergegeven
2. Het wachtwoord kan worden ingevoerd met behulp van de toetsen ▼▲ (0-9)
3. Voer eerst het 100-cijfer in, bevestig met de ★ sleutel.
4. Vervolgens knippert het 10-cijferige, selecteer het nummer en bevestig het analoog aan het 100-cijfer. Ook dan ook voor de 1e positie.
5. Als het wachtwoord correct is ingevoerd, kunnen de volgende instellingen worden gemaakt.

3.6.3 Instellingen

Als het wachtwoord correct is ingevoerd, kunnen de instellingen worden gewijzigd. Op het display verschijnt **-1-**. De volgende functies kunnen worden geselecteerd met ▲ of ▼. De ★ knop bevestigt de functie:

Fins	-1-
Standby	-2-
Wijze	-3-
Wachtwoord wijzigen	-4-

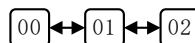
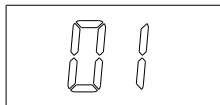
3.6.3.1.Standby-tijd wijzigen

1. Selecteer functie **-2-** en bevestig deze met. ★. In de leveringsstatus wordt de waarde **20** weergegeven.
2. De ▲ / toetsen ▼ kunnen worden gebruikt om de waarde in het bereik van 01-99 minuten te wijzigen. Als de standby-functie niet gewenst is, moet -- op het display worden geselecteerd.
3. Als u de waarde wilt opslaan, bevestigt u ★.

3.6.3.2.Instellen van de werkmodus

Als het wachtwoord correct is ingevoerd, bevindt het station zich in de basisinstellingsmodus en geeft het een van de 5 werkgebieden weer (temperatuurbereik).

De ▲ / ▼ toetsen kunnen worden gebruikt om tussen deze gebieden te schakelen:

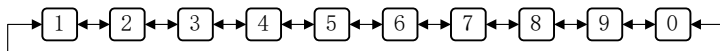


Beeldscherm	Temperatuur bereik
00	100 – 350 °C
01	100 – 400 °C
02	100 – 450 °C
03	100 – 500 °C
04	100 – 550 °C

Na het indrukken van de knop schakelt het station over naar de ★ modus "Wachtwoord wijzigen".

3.6.4 Wachtwoord wijzigen

1. Selecteer functie **-4-** en bevestig met ★.
2. Op het display verschijnt ---
3. Met de toetsen ▲ / ▼ kan nu het 100-cijfer worden gewijzigd.



4. ★ knop bevestigt de invoer, dan worden de 10 en 1 cijfers ingevoerd. ★ knop en vraagt opnieuw om het wachtwoord om te controleren. De ★ toets leidt dan opnieuw tot het opslaan van het nieuwe wachtwoord en het display **OK**.

OPMERKING: Als het nieuwe wachtwoord niet correct is ingevoerd, schakelt het station over naar de werkmodus zonder het wachtwoord te wijzigen en moet het proces worden herhaald.

3.7. De temperatuur kalibreren

NOTITIE: De temperatuur moet na elke vervanging van de soldeerbout, het verwarmingselement of de punt worden gecontroleerd en indien nodig worden gekalibreerd (correctie van de weergave).

Deze instelling kan niet worden gemaakt als wachtwoordbeveiliging is ingeschakeld, voer de punten 2.5.1 en 2.5.2 uit om het wachtwoord te bevestigen.

Om de werkelijke werkelijke temperatuur aan de soldeerpunt te meten, wordt de Quick191AD-meter aanbevolen.

1. Stel de temperatuur van het station in op elke waarde waarmee u wilt werken.
2. Als de temperatuur van het grotere display in het display (werkelijke temperatuur) gelijk is aan de ingestelde temperatuur (doeltemperatuur), meet deze dan aan de punt met de temperatuurmeter. (Volg de instructies van het meetapparaat)
3. Houd de 3 knoppen ▲ / ▼ / ★ tegelijkertijd ingedrukt. CAL wordt kort weergegeven op het display en het 100-cijfer knippert.
4. Met de toetsen ▲ / ▼ kunt u nu de 100 cijfers van de gemeten temperatuur instellen
5. ★ knop bevestigt de invoer en leidt naar de 10 en vervolgens naar het 1-cijfer. Ga op dezelfde manier te werk met de invoer.
6. ★ knop slaat de kalibratiewaarde op, bevestigt de waarde op het display met de OK-weergave en schakelt het station naar de werkmodus.

 **Het teken van de waarschuwing:** Een verkeerd bepaalde of ingestelde kalibratiewaarde zal resulteren in een misleidende temperatuurmeting. Dit kan een risico vormen voor gebruikers en materialen.

3.8. Soldeerstiften

Vervangende soldeerstiften met artikelnummer 500- zijn te vinden op:

www.quick-tools.de

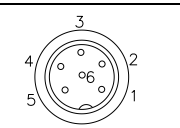
1. Bij het eerste gebruik moet een temperatuur van 250 tot 280°C worden gekozen en moet de punt worden bevochtigd met vers soldeer.
2. Kies altijd de soldeerpunt die past bij de grootte van de soldeerverbinding.
3. Voordat u de soldeerbout in de opbergstandaard plaatst, moet de punt altijd worden bevochtigd met vers soldeer.
4. De reinigingsspons mag niet nat zijn, maar alleen vochtig.
5. Oxidatie aan de punt mag niet worden geschuurd. Voor het reinigen wordt een messing borstel of messingwol aanbevolen.

6. Als de punt geen soldeer meer opneemt, kan deze bij lage temperaturen opnieuw worden geactiveerd met een reactivator.
7. Gebruik geen kracht bij het solderen.
8. Aanbevolen temperatuur soldeerpunt: 320 – 380°C.

3.9. Het verwarmingselement vervangen

3.9.1. Soldeerbout controleren

Laat de soldeerbout afkoelen tot kamertemperatuur en haal de stekker van de soldeerbout uit het soldeerstation.

een.	Tussen pin 4 en 5 (verwarmingselement)	$< 4\Omega$	
b.	Tussen pin 3 en soldeerpunt	$< 2\Omega$	

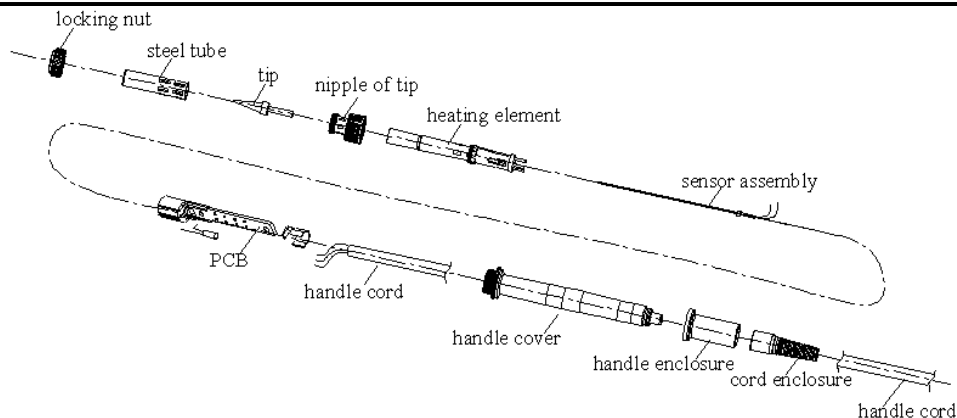
Meet de weerstand tussen de klemmen zoals aangegeven in de tabel. Als u een afwijkingswaarde opmerkt bij **a**, vervang dan het verwarmingselement of de aansluitdraad.

Als de waarde **b** afwijkt van de specificatie, moet eventuele oxidatie tussen de soldeerpunt en het verwarmingselement worden verwijderd.

NOTITIE: De weerstand moet bij kamertemperatuur worden gemeten.

3.9.2. Demontage van de soldeerbout

1. Schakel het soldeerstation op de aan/uit-schakelaar uit.
2. Laat de soldeerbout afkoelen tot kamertemperatuur
3. Trek de soldeerbout uit het soldeerstation
4. Draai de borgmoer los en verwijder de soldeerpunt van de soldeerbout.
5. Maak de tepel van de punt los van de soldeerbout
6. Trek het verwarmingselement, de printplaat en de kabel uit het handvat in de richting van de punt



NOTITIE: Gebruik geen metalen gereedschap om de punt of tiphouder van het handvat te verwijderen.

3.9.3. Controle van het verwarmingselement

Controleer nogmaals de waarden **a** en **b** in de bovenstaande tabel om er zeker van te zijn dat alle kabels correct zijn aangesloten.

Kleuren van de kabels:

- Pin1: blauw
- Pin2: rood
- Pin3: groen
- Pin4: wit (afgeschermd)
- Pin5: Scherm
- Pin6: wit

3.10. Foutmeldingen

S - E

Fout in sensor:

Als de temperatuursensor defect is, wordt **S-E** weergegeven en wordt de stroomtoevoer naar de soldeerbout onderbroken.

H - E

Fout in radiator:

Als het verwarmingselement defect is, wordt **H-E** weergegeven en wordt de stroomtoevoer naar de soldeerbout onderbroken.

**EU-conformiteitsverklaring volgens Laagspanningsrichtlijn
2014/35/EG (Nr. 01-20)**

De fabrikant/distributeur

Bräunlich GmbH
Am Heideberg 26
06886 Lutherstadt Wittenberg

verklaart hierbij dat het volgende product

Productaanduiding: QUICK Soldeerstation
Handelsnaam: QUICK 3205
Modelnaam: QU3205

voldoet aan de bepalingen van de laagspanningsrichtlijn 2014/35/EG - met
inbegrip van de wijzigingen die ten tijde van de verklaring van toepassing
waren.

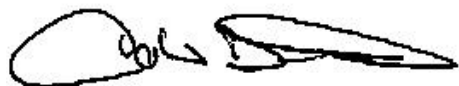
De volgende geharmoniseerde normen zijn toegepast:

"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
EN61000-3-2:2014
EN61000-3-2:2013
EN55014-2:2015

Plaats: Lutherstadt Wittenberg
Datum: 11.04.2025

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Tobias Bräunlich', written over a horizontal line.

(Handtekening)
De heer Tobias Bräunlich, CEO

4. Español

Le agradecemos que haya adquirido un QUICK ESTACIÓN DE SOLDADURA. Lea el manual de instrucciones antes de la puesta en servicio y guárdelo en un lugar seguro y de fácil acceso para todos los usuarios.

4.1. Instrucciones de seguridad

Los términos "**ADVERTENCIA**", "**PRECAUCIÓN**" y "**NOTA**" de este manual de instrucciones tienen el siguiente significado:

ADVERTENCIA: Su inobservancia puede provocar accidentes graves, incendios y lesiones. Deben respetarse.

PRECAUCIÓN: La inobservancia de estas instrucciones puede provocar lesiones al usuario o daños a los objetos implicados. Por su propia seguridad, debe seguir estas instrucciones!

NOTA: Describe un proceso importante para la tarea correspondiente.

ADVERTENCIA

Al encender el aparato, la punta de soldar se calienta automáticamente a la última temperatura ajustada. ¡Existe riesgo de quemaduras en las superficies metálicas!

- El dispositivo está diseñado para soldar soldadura blanda a diferentes temperaturas. No se permite ningún otro uso.
- No toque las partes metálicas de las herramientas durante el funcionamiento e inmediatamente después de apagarlas. ¡PRECAUCIÓN! ¡Peligro de quemaduras!
- No utilice el dispositivo cerca de materiales y componentes inflamables.
- Utilice una superficie de trabajo resistente al calor y mantenga limpio su espacio de trabajo.
- Las soldaduras, los fundentes y los materiales calentados pueden desarrollar propiedades nocivas y deben aspirarse de forma controlada. No respire estos humos o gases tóxicos y asegúrese de una ventilación adecuada.

- Utilice ropa protectora (guantes protectores, gafas de seguridad, etc.) y evite que el soldador entre en contacto con la piel, el cabello u otros materiales inflamables.
- La comida está prohibida en este ambiente de trabajo.
- Sólo se puede utilizar para su funcionamiento en un área interior seca; proteja el dispositivo de líquidos y humedad, incluidos los de las manos posiblemente mojadas. De lo contrario, podrían producirse cortocircuitos y descargas eléctricas.
- Informe a otras personas en el área de trabajo que la temperatura puede ser muy alta durante la operación. Apague el dispositivo tan pronto como finalice el trabajo para evitar peligros.
- No deje el dispositivo desatendido mientras esté encendido.
- Después de apagar, espere hasta que las piezas calentadas hayan alcanzado la temperatura ambiente antes de tocar o cambiar piezas.

ATENCIÓN

Medidas para un entorno de trabajo seguro:

- Asegúrese de que el aparato y la bandeja estén estables. Coloque el aparato en la bandeja cuando no lo utilice.
- El aparato puede ser utilizado por niños a partir de 8 años y personas discapacitadas si están supervisados y han sido instruidos sobre su uso seguro.
- Los cables de conexión a la red no deben entrar en contacto con bordes afilados, calor o aceite. Los cables de conexión dañados deben ser sustituidos por el servicio de atención al cliente para evitar posibles peligros como descargas eléctricas, cortocircuitos o incendios.
- El aparato sólo debe utilizarse con la tensión y frecuencia nominales indicadas en el mismo. Utilice únicamente los cables de conexión con contacto de protección suministrados.
- Antes de utilizar el aparato, compruebe que no esté dañado y que la boquilla de aire caliente esté bien colocada. Si detecta algún daño, apáguelo. A continuación, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente.
- Utilice únicamente piezas de repuesto originales Quick.
- Cuando no utilice el aparato, guárdelo protegido del polvo y la humedad.
- Respete las normas pertinentes de seguridad, salud y protección laboral.

4.2. Propiedades

- Adecuado para soldadura con plomo y sin plomo.
- Función de espera automática, seleccionable de 0 a 99 minutos.
- Fácil puesta en marcha, operación y ajuste de temperatura.
- Tiempo de calentamiento corto (aprox. 39s a 350°C).
- Protección ESD.
- Visualización digital de la temperatura.
- La temperatura es calibrable.
- Contraseña.
- 3 temperaturas fijas programables.
- 5 modos de trabajo.
- Soldador con cable de conexión de silicona flexible de 1,2 m.

4.3. Datos técnicos

Mostrar	LCD, temperatura REAL y FIJADA
Potencia nominal	150 Watt
Tensión de funcionamiento	230 Volt / 50 Hz
Temperatura de trabajo	100 - 550 °C
Tolerancia térmica	+/- 2°C
Máx. Temperatura ambiente	40 °C
Resistencia de puesta a tierra	<2 Ω
Potencial de tierra	<2 mV
Elemento calefactor	Alta frecuencia
Cable de conexión del soldador	1,2m, siliconado, flexible
Dimensiones	96x160x135 mm
Peso	1,38 kg, de la bandeja 285 g
Conformidad	RoHS, CE

Los datos técnicos y el diseño están sujetos a cambios sin previo aviso.

4.4. Volumen de suministro

- Estación de soldadura con soldador y punta de soldadura 500-5C, biselada, Ø 5 mm
- Dientes de Lötkolbenabladet
- Esponja de limpieza de puntas de soldadura
- Almohadilla de silicona para cambiar la punta de soldadura cuando está caliente.
- Cable con pinza de cocodrilo para unión equipotencial
- Instrucciones

4.5. Comisionamiento

NOTA: Antes de encender, compruebe que la tensión de funcionamiento coincide con la tensión indicada en la placa de características.

1. Coloque el soldador en el soporte de almacenamiento del soldador.
2. Coloque la esponja de limpieza en el soporte de almacenamiento y humedézcala.
3. Conecte el soldador a la estación de soldadura. Tenga en cuenta la posición de la muesca en el conector (en la parte superior), luego atornille ligeramente el anillo de retención.
4. Enchufe el enchufe de red en una toma de corriente con conexión a tierra
5. Encienda la estación de soldadura.

NOTA: Coloque siempre el soldador en el soporte del soldador cuando no esté trabajando con él.

4.5.1 Enlace equipotencial

Para protegerse contra la carga electrostática, se puede establecer una conexión equipotencial a tierra. Para hacer esto, el cable suministrado debe estar enchufado en la parte posterior de la estación de soldadura. El otro extremo del cable se puede conectar a tierra (por ejemplo, un conductor de protección en una toma libre) con la pinza de cocodrilo.

4.5.2 Cambiador de temperatura

Aumentar la temperatura: Presione brevemente el botón ▲ para aumentar la temperatura en 1 °C. Si mantiene presionada la tecla ▲ durante más de 1 segundo, la temperatura aumentará continuamente. Suelte el botón ▲ cuando se alcance la temperatura deseada.

Reducir la temperatura: ▼ presione el botón brevemente, reduce la temperatura en 1 °C. Si mantiene presionado el botón durante más de 1 segundo ▼, la temperatura disminuirá continuamente. Suelte el botón ▼ cuando se alcance la temperatura deseada.

4.5.3 Programación de temperaturas fijas

En el ★ botón, se almacenan 3 temperaturas fijas en la fábrica:

1. Encienda la estación, presionando el ★ botón cambiará entre las 3 temperaturas fijas preprogramadas.
2. Utilice los botones para cambiar ▼▲ a la temperatura deseada como el nuevo valor SOL.
3. Guarde la temperatura recién ajustada pulsando el ★ botón **durante mucho tiempo (2 s). Se muestra OK.**
4. Realice este procedimiento para cada una de las 3 temperaturas fijas.

4.5.4 Activación/desactivación del tono de señal

Cuando esté encendido, mantenga presionados los botones ▼/▲ al mismo tiempo. El estado del sonido se indica mediante un símbolo en la pantalla.

4.5.5 En espera e hibernación

A una temperatura objetivo >200 °C, el modo de espera se muestra de la siguiente manera: --- y **reposo**

La temperatura se reduce a 200 °C.

El tiempo de espera se puede ajustar de 0 a 99 minutos. Después de 60 minutos, cambia automáticamente al modo de suspensión. La pantalla dice **OFF.**

En modo de espera, la estación se activa automáticamente al tocar el soldador.

4.6. Menú Ajustes

4.6.1 Acceso al menú

1. Apague la estación de soldadura, presione los botones al ▼▲ mismo tiempo y encienda la estación de soldadura.
2. Suelte las teclas ▼▲ . La pantalla muestra: --- La estación está ahora en modo de entrada de contraseña.

4.6.2 Ingrese la contraseña

NOTA: Si la contraseña se ingresa incorrectamente 3 veces, la estación volverá al modo de trabajo. Contraseña predeterminada: **000**

1. * Pulsar: Se muestra "---"
2. La contraseña se puede introducir con las teclas ▼▲ (0-9)
3. Primero, ingrese los 100 dígitos, confirme con la ★ clave.
4. Luego parpadean los 10 dígitos, seleccione el número y confírmelo de manera análoga a los 100 dígitos. También entonces también para la 1ª posición.
5. Si la contraseña se ha introducido correctamente, se pueden realizar los siguientes ajustes.

4.6.3 Ajustes

Si la contraseña se ingresa correctamente, se puede cambiar la configuración. La pantalla muestra **-1-**. Las siguientes funciones se pueden seleccionar con ▲ o ▼. El ★ botón confirma la función:

Terminar	-1-
Espera	-2-
Modo	-3-
Cambiar contraseña	-4-

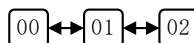
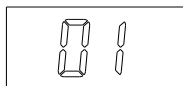
4.6.3.1. Cambio del tiempo de espera

1. Seleccione la función **-2-** y confírmela con★. En el estado de entrega, se muestra el valor **20**.
2. Las teclas ▲ / ▼ se pueden usar para cambiar el valor en el rango de 01-99 minutos. Si no se desea la función de espera, -- debe seleccionarse en la pantalla.
3. Para guardar el valor, confirme ★.

4.6.3.2 Ajuste del modo de trabajo

Si la contraseña se ha introducido correctamente, la estación está en modo de configuración básica y muestra una de las 5 áreas de trabajo (rango de temperatura).

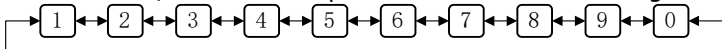
Las teclas ▲ / ▼ se pueden usar para cambiar entre estas áreas:



Monitor	Rango de temperatura
00	100 – 350 °C
01	100 – 400 °C
02	100 – 450 °C
03	100 – 500 °C
04	100 – 550 °C

Después de presionar el ★ botón, la estación cambia al modo "Cambiar contraseña".

4.6.4 Cambiar contraseña

1. Seleccione la función **-4-** y confirme con ★.
2. La pantalla muestra ---
3. Con las teclas ▲ / ▼ ahora se pueden cambiar los 100 dígitos.

4. ★ confirma la entrada, luego se ingresan los dígitos 10 y 1. ★ y vuelve a pedir la contraseña para comprobarlo. A continuación, la ★ tecla vuelve a guardar la nueva contraseña y la pantalla **OK**.

NOTA: Si la nueva contraseña no se ingresa correctamente, la estación cambiará al modo de trabajo sin cambiar la contraseña y se deberá repetir el proceso.

4.7. Calibración de la temperatura

NOTA: La temperatura debe comprobarse después de cada cambio de soldador, elemento calefactor o punta y calibrarse (corrección de la pantalla) si es necesario.

Esta configuración no se puede realizar si la protección con contraseña está activada, ejecute los puntos 2.5.1 y 2.5.2 para confirmar la contraseña. Para medir la temperatura real en la punta de soldadura, se recomienda el medidor Quick191AD.

1. Establezca la temperatura de la estación en cualquier valor con el que desee trabajar.
2. Si la temperatura de la pantalla más grande en la pantalla (temperatura real) es la misma que la establecida (temperatura objetivo), mídala en la punta con el medidor de temperatura. (Siga las instrucciones del dispositivo de medición)
3. Mantenga presionados los 3 botones ▲ / ▼ / ★ al mismo tiempo. CAL se muestra brevemente en la pantalla y los 100 dígitos parpadean.
4. Con las teclas ▲ / ▼ ahora puede configurar los 100 dígitos de la temperatura medida
5. ★ confirma la entrada y conduce al dígito 10 y luego al dígito 1. Proceda de la misma manera con la entrada.
6. ★ guarda el valor de calibración, confirma el valor en la pantalla con la pantalla OK y cambia la estación al modo de trabajo.

⚠ Señal de precaución: Un valor de calibración determinado o establecido incorrectamente dará como resultado una lectura de temperatura engañosa. Esto puede suponer un riesgo para los usuarios y los materiales.

4.8. Punta de soldadura

Las puntas de soldadura de repuesto con el número de artículo 500 se pueden encontrar en: www.quick-tools.de

1. Con el primer uso, se debe seleccionar una temperatura de 250 a 280 ° C y la punta debe humedecerse con soldadura fresca.
2. Elija siempre la punta de soldadura para que coincida con el tamaño de la junta de soldadura.
3. Antes de colocar el soldador en el soporte de almacenamiento, la punta siempre debe humedecerse con soldadura nueva.
4. La esponja de limpieza no debe estar mojada, sino solo húmeda.
5. La oxidación en la punta no debe desgastarse. Se recomienda un cepillo de latón o lana de latón para la limpieza.

6. Si la punta ya no absorbe soldadura, se puede reactivar a bajas temperaturas con un reactivador.
7. No utilice la fuerza al soldar.
8. Temperatura recomendada de la punta de soldadura: 320 – 380°C.

4.9. Mensajes de error

S - E

Error de sensor:

Si el sensor de temperatura está defectuoso, se visualiza S-E y se interrumpe la alimentación del soldador.

H - E

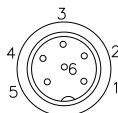
Error del radiador:

Si la resistencia está defectuosa, se visualiza H-E y se interrumpe la alimentación del soldador.

4.10. Sustitución de la resistencia

4.10.1. Comprobación del soldador

Deje que el soldador se enfríe a temperatura ambiente y desconéctelo de la estación de soldadura.

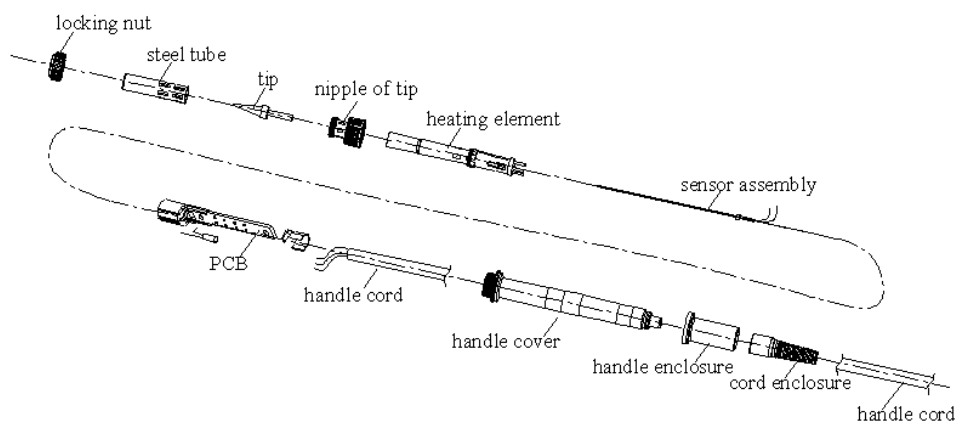
un.	Entre los pines 4 y 5 (elemento calefactor)	$< 4\Omega$	
b.	Entre el pin 3 y la punta de soldadura	$< 2\Omega$	

Mida la resistencia entre los terminales como se indica en la tabla. Si observa un valor de desviación en **a**, reemplace el elemento calefactor o el cable de conexión.

Si el valor **b** difiere de la especificación, se debe eliminar cualquier oxidación entre la punta de soldadura y el elemento calefactor.

NOTA: La resistencia debe medirse a temperatura ambiente.

4.10.2 Desmontaje del soldador



1. Apague la estación de soldadura en el interruptor de encendido.
2. Deje que el soldador se enfríe a temperatura ambiente
3. Saque el soldador de la estación de soldadura
4. Afloje la tuerca de bloqueo y retire la punta de soldadura del soldador.
5. Afloje la boquilla de la punta del soldador
6. Tire del elemento calefactor, la placa de circuito impreso y el cable del mango hacia la punta

NOTA: No utilice herramientas metálicas para quitar la punta o el soporte de la punta del mango.

4.10.3 Comprobación del elemento calefactor

Vuelva a verificar los valores **a** y **b** en la tabla anterior para asegurarse de que todos los cables estén conectados correctamente.

Colores de los cables:

- Pin 1: azul
- Pin 2: rojo
- Pin 3: verde
- Pin 4: blanco (blindado)
- Pin 5: Pantalla
- Pin 6: blanco

**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 ESTACIÓN DE SOLDADURA
Nombre comercial:	QUICK 3205
Nombre del modelo:	QU3205

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 sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros relativas a la 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
EN61000-3-2:2014
EN61000-3-2:2013
EN55014-2:2015

Lugar: Lutherstadt Wittenberg
Fecha: 11.04.2025



(Signature)
Sr. Tobias Bräunlich, Director General

5. Italiano

GRACIAS POR ADQUIRIR UNA QUICK ESTACIÓN DE SOLDADURA. Lea el manual de instrucciones antes de la puesta en servicio y guárdelo en un lugar seguro y fácilmente accesible para todos los usuarios.

5.1. Istruzioni per la sicurezza

I termini **"AVVERTENZA"**, **"ATTENZIONE"** e **"NOTA"** nel presente manuale utente hanno il seguente significato:

AVVERTENZA: La mancata osservanza di questa indicazione potrebbe potenzialmente provocare gravi incidenti, incendi e lesioni. Questi devono essere rispettati!

ATTENZIONE: In caso contrario, si potrebbero verificare lesioni all'utente o danni agli oggetti coinvolti. Per la tua sicurezza, dovresti seguire queste istruzioni!

NOTA: Descrive un processo importante per la rispettiva attività.

AVVERTIMENTO

All'accensione del dispositivo, la punta di saldatura si riscalda automaticamente all'ultima temperatura impostata. C'è il rischio di ustioni sulle superfici metalliche!

- Il dispositivo è progettato per la saldatura di lega per saldatura dolce a diverse temperature. Qualsiasi altro uso non è consentito.
- Non toccare le parti metalliche degli utensili durante il funzionamento e subito dopo lo spegnimento. **ATTENZIONE!** Pericolo di ustioni!
- Non utilizzare il dispositivo vicino a materiali e componenti infiammabili.
- Utilizzare una superficie di lavoro resistente al calore e mantenere pulita l'area di lavoro.
- Le saldature, i flussi e i materiali riscaldati possono sviluppare proprietà dannose e devono essere aspirati in modo controllato. Non respirare questi fumi o gas tossici e garantire una ventilazione adeguata.

- Indossare indumenti protettivi (guanti protettivi, occhiali protettivi, ecc.) ed evitare che il saldatore entri in contatto con pelle e capelli o altri materiali infiammabili. • In questo ambiente di lavoro è proibito mangiare cibo.
- Può essere utilizzato solo per il funzionamento in ambienti interni asciutti; proteggere l'apparecchio da liquidi e umidità, comprese quelle eventualmente bagnate. In caso contrario potrebbero verificarsi cortocircuiti e scosse elettriche.
- Informare gli altri nell'area di lavoro che la temperatura potrebbe essere molto elevata durante il funzionamento. Spegnerne l'apparecchio non appena il lavoro è terminato per evitare pericoli.
- Non lasciare l'apparecchio incustodito mentre è acceso.
- Dopo lo spegnimento, attendere che le parti riscaldate abbiano raggiunto la temperatura ambiente prima di toccare o sostituire le parti.

ATTENZIONE

Misure per un ambiente di lavoro sicuro:

- Assicurarsi che l'apparecchio e il vassoio siano saldamente in piedi. Posizionare l'utensile sul ripiano quando non viene utilizzato.
- L'apparecchio può essere utilizzato da bambini di età pari o superiore a 8 anni e da persone con disabilità, a condizione che siano sorvegliati e che siano stati istruiti sull'uso sicuro.
- I cavi di collegamento alla rete non devono entrare in contatto con bordi taglienti, calore o olio. I cavi di collegamento danneggiati devono essere sostituiti dal servizio clienti per evitare possibili rischi come scosse elettriche, cortocircuiti o incendi.
- L'apparecchio può essere utilizzato solo con la tensione e la frequenza nominale indicate sull'apparecchio stesso. Utilizzare esclusivamente i cavi di collegamento dei contatti di protezione forniti in dotazione.
- Prima di utilizzare l'apparecchio, verificare che non sia danneggiato e che l'ugello dell'aria calda sia correttamente inserito. Se si riscontrano danni, spegnere l'apparecchio. Contattare quindi il servizio clienti.
- Utilizzare solo ricambi originali Quick.
- Quando non viene utilizzato, conservare l'apparecchio al riparo da polvere e umidità.
- Osservare le norme di sicurezza, salute e tutela del lavoro.

5.2. Propriedades

- Adatto per saldature con e senza piombo.
- Funzione di standby automatico, selezionabile da 0 a 99 minuti.
- Facilità di avvio, funzionamento e impostazione della temperatura.
- Breve tempo di riscaldamento (circa 39s a 350°C).
- Protezione ESD.
- display digitale della temperatura.
- possibilità di calibrare la temperatura.
- protezione con password.
- temperature fisse programmabili.
- modalità operative.
- saldatore con cavo di collegamento flessibile in silicone da 1,2 m.

5.3. Datos técnicos

Display	LCD, temperatura effettiva e impostata
Potenza nominale	150 Watt
Tensione di esercizio	230 Volt / 50 Hz
Intervallo di temperatura di lavoro	100 - 550 °C
Tolleranza alla temperatura	+/- 2°C
Max. Temperatura ambiente	40 °C
Resistenza di messa a terra	<2 Ω
Potenziale di terra	<2 mV
Resistenza	Alta frequenza
Cavo di collegamento del saldatore	1,2m, siliconato, flessibile
Dimensioni	96x160x135 mm
Peso	1,38 kg, vassoio in legno 285g
Conformità	RoHS, CE

Los datos técnicos y el diseño están sujetos a cambios sin previo aviso.

5.4. Contenuto della confezione

- Stazione di saldatura con saldatore e punta di saldatura 500-5C, smussata, Ø 5 mm
- Denti di Lötkolbenabladet
- Spugna per la pulizia della punta di saldatura
- Tampone in silicone per il cambio della punta di saldatura a caldo.
- Cavo con morsetto a coccodrillo per il collegamento equipotenziale
- Istruzioni

5.5. Commizenza

NOTA: Prima dell'accensione, verificare che la tensione di esercizio corrisponda a quella indicata sulla targhetta!

1. Posizionare il saldatore nel supporto per la conservazione del saldatore.
2. Posizionare la spugna per la pulizia nel supporto di conservazione e inumidirlo.
3. Collegare il saldatore alla stazione di saldatura. Si prega di notare la posizione della tacca nel connettore (in alto), quindi avvitare leggermente l'anello di ritegno.
4. Inserire la spina di alimentazione in una presa con messa a terra
5. Accendere la stazione di saldatura.

NOTA: Posizionare sempre il saldatore nel supporto del saldatore quando non si lavora con esso.

5.5.1 Collegamento equipotenziale

Per proteggersi dalle cariche elettrostatiche, è possibile stabilire un collegamento equipotenziale a terra. Per fare ciò, il cavo in dotazione deve essere collegato al retro della stazione di saldatura. L'altra estremità del cavo può essere collegata a terra (ad es. conduttore di protezione su una presa libera) con la clip a coccodrillo.

5.5.2 Variatore di temperatura

Aumentare la temperatura: premere brevemente il pulsante ▲ per aumentare la temperatura di 1°C. Se si tiene premuto il tasto ▲ per più di 1 secondo, la temperatura aumenterà continuamente. Rilasciare il pulsante ▲ quando viene raggiunta la temperatura desiderata.

Ridurre la temperatura: ▼ premere brevemente il pulsante, riduce la temperatura di 1°C. Se si tiene premuto il pulsante per più di 1 secondo ▼, la temperatura diminuirà continuamente. Rilasciare il pulsante ▼ quando viene raggiunta la temperatura desiderata.

5.5.3 Programmazione di temperature fisse

★ Sul pulsante sono memorizzate in fabbrica 3 temperature fisse:

1. Accendere la stazione, premendo il ★ pulsante si passerà tra le 3 temperature fisse pre-programmate.
2. Utilizzare i pulsanti per passare ▼▲ alla temperatura desiderata come nuovo valore SOL.
3. Salvare la temperatura appena impostata premendo a lungo il ★ pulsante (2 secondi). **Viene visualizzato OK.**
4. Eseguire questa procedura per ciascuna delle 3 temperature fisse.

5.5.4 Tono del segnale on/off

All'accensione, tenere premuti contemporaneamente i pulsanti ▼/▲ . Lo stato del suono è indicato da un simbolo sul display.

5.5.5 Standby e ibernazione

A una temperatura target >200°C, la modalità standby viene visualizzata come segue: --- e **sospensione**

La temperatura viene abbassata a 200°C.

Il tempo di standby può essere impostato da 0 a 99 minuti. Dopo 60 minuti, passa automaticamente alla modalità di sospensione. Il display dice **OFF**.

In standby, la stazione si attiva automaticamente toccando il saldatore.

5.6. Menu Impostazioni

5.6.1 Accesso al menu

1. Spegner la stazione di saldatura, premere contemporaneamente i pulsanti ▼▲ e accendere la stazione di saldatura.
2. Rilasciare i tasti ▼▲ . Sul display viene visualizzato: --- La stazione è ora in modalità di immissione password.

5.6.2 Inserisci la password

NOTA: Se la password viene inserita in modo errato per 3 volte, la stazione tornerà alla modalità di lavoro. Password predefinita: **000**

1. * Premere: viene visualizzato "---"
2. La password può essere inserita utilizzando i tasti ▼▲ (0-9)
3. Innanzitutto, inserisci le 100 cifre, conferma con il ★ tasto.
4. Quindi la cifra 10 lampeggia, selezionare il numero e confermarlo analogamente alla cifra 100. Anche poi anche per la 1° posizione.
5. Se la password è stata inserita correttamente, è possibile effettuare le seguenti impostazioni.

5.6.3 Impostazioni

Se la password è stata inserita correttamente, è possibile modificare le impostazioni. Sul display viene visualizzato **-1-**. Le seguenti funzioni possono essere selezionate con ▲ o ▼. Il ★ pulsante conferma la funzione:

Finire	-1-
Standby	-2-
Modo	-3-
Modificare la password	-4-

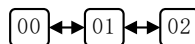
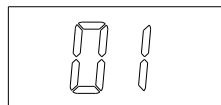
5.6.3.1.Modifica del tempo di standby

1. Selezionare la funzione **-2-** e confermarla con . ★ Nello stato di consegna viene visualizzato il valore **20** .
2. I tasti ▲ / ▼ possono essere utilizzati per modificare il valore nell'intervallo 01-99 minuti. Se non si desidera la funzione standby, è necessario selezionare -- sul display.
3. Per salvare il valore, confermare ★ .

5.6.3.2.Impostazione della modalità di lavoro

Se la password è stata inserita correttamente, la stazione si trova in modalità di impostazione di base e visualizza una delle 5 aree di lavoro (intervallo di temperatura).

I tasti ▲ / ▼ possono essere utilizzati per passare da un'area all'altra:

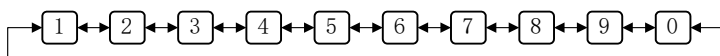


Esporre	Intervallo di temperatura
00	100 – 350 °C
01	100 – 400 °C
02	100 – 450 °C
03	100 – 500 °C
04	100 – 550 °C

Dopo aver premuto il ★ pulsante, la stazione passa alla modalità "Cambia password".

5.6.4 Cambia password

1. Selezionare la funzione **-4-** e confermare con ★ .
2. Il display mostra ---
3. Con i tasti ▲ / ▼ è ora possibile modificare la cifra 100.



4. ★ conferma l'inserimento, quindi vengono inserite le cifre 10 e 1. ★ e chiede di nuovo la password per verificare. Premendo ★ nuovamente il tasto si passa al salvataggio della nuova password e al display **OK**.

NOTA: Se la nuova password non viene inserita correttamente, la stazione passerà alla modalità di lavoro senza modificare la password e il processo dovrà essere ripetuto.

5.7. Calibrazione della temperatura

NOTA: La temperatura deve essere controllata dopo ogni sostituzione del saldatore, dell'elemento riscaldante o della punta e calibrata (correzione del display) se necessario.

Questa impostazione non può essere effettuata se la protezione con password è attivata, eseguire i punti 2.5.1 e 2.5.2 per confermare la password.

Per misurare la temperatura effettiva sulla punta di saldatura, si consiglia il misuratore Quick191AD.

1. Impostare la temperatura della stazione su qualsiasi valore con cui si desidera lavorare.
2. Se la temperatura del display più grande sul display (temperatura effettiva) è uguale a quella impostata (temperatura target), misurarla sulla punta con il misuratore di temperatura. (Seguire le istruzioni del misuratore)
3. Tenere premuti contemporaneamente i 3 pulsanti ▲ / ▼ / ★. CAL viene visualizzato brevemente sul display e le 100 cifre lampeggiano.
4. Con i tasti ▲ / ▼ è ora possibile impostare le 100 cifre della temperatura misurata
5. ★ il pulsante conferma l'immissione e porta alla cifra 10 e poi a quella 1. Si prega di procedere allo stesso modo con l'inserimento.
6. ★ memorizza il valore di calibrazione, conferma il valore sul display con il display **OK** e commuta la stazione in modalità di lavoro.

⚠ **Segnale di attenzione** Ein falsch ermittelter oder eingestellter Kalibrierwert führt zu einer irreführenden Temperaturanzeige. Daraus kann eine Gefahr für Anwender und Materialien entstehen.

5.8. Punta per saldatura

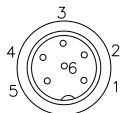
Le punte di saldatura di ricambio con il numero di articolo 500- sono disponibili all'indirizzo: www.quick-tools.de

1. Al primo utilizzo, è necessario selezionare una temperatura compresa tra 250 e 280°C e bagnare la punta con saldatura fresca.
2. Scegliere sempre la punta di saldatura in modo che corrisponda alle dimensioni del giunto di saldatura.
3. Prima di posizionare il saldatore nel supporto di conservazione, la punta deve essere sempre bagnata con saldatura nuova.
4. La spugna per la pulizia non deve essere bagnata, ma solo umida.
5. L'ossidazione in punta non deve essere abrasa. Per la pulizia si consiglia una spazzola di ottone o lana di ottone.
6. Se la punta non assume più saldatura, può essere riattivata a basse temperature con un riattivatore.
7. Non usare forza durante la saldatura.
8. Temperatura consigliata della punta di saldatura: 320 – 380°C.

5.9. Sostituzione dell'elemento riscaldante

5.10.1. Controllo del saldatore

Lasciare raffreddare il saldatore a temperatura ambiente e scollegare il saldatore dalla stazione di saldatura.

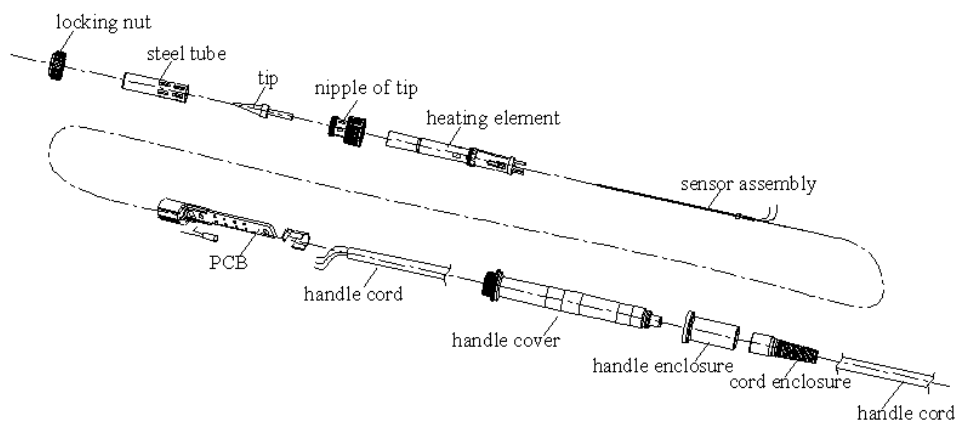
un.	Tra il pin 4 e il pin 5 (elemento riscaldante)	$< 4\Omega$	
b.	Tra il pin 3 e la punta di saldatura	$< 2\Omega$	

Misurare la resistenza tra i terminali come indicato in tabella. Se si nota un valore di deviazione in a, sostituire l'elemento riscaldante o il cavo di collegamento.

Se il valore **b** differisce dalle specifiche, è necessario rimuovere l'eventuale ossidazione tra la punta di saldatura e l'elemento riscaldante.

NOTA: La resistenza deve essere misurata a temperatura ambiente.

5.10.2. Smontaggio del saldatore



1. Spegner la stazione di saldatura sull'interruttore di alimentazione.
2. Lasciare raffreddare il saldatore a temperatura ambiente
3. Estrarre il saldatore dalla stazione di saldatura

4. Allentare il dado di bloccaggio e rimuovere la punta di saldatura dal saldatore.
5. Allentare il nipplo della punta dal saldatore
6. Estrarre l'elemento riscaldante, il PCB e il cavo dall'impugnatura verso la punta

NOTA: Non utilizzare strumenti metallici per rimuovere la punta o il supporto della punta dall'impugnatura.

5.10.3 Controllo dell'elemento riscaldante

Ricontrollare i valori **a** e **b** nella tabella precedente per assicurarsi che tutti i cavi siano collegati correttamente.

Colori dei cavi:

Pin1: blu
 Pin2: rosso
 Pin3: verde
 Pin4: bianco (schermato)
 Pin5: Schermo
 Pin6: bianco

5.10. Messaggi di errore

S - E

Errore del sensore:

Se il sensore di temperatura è difettoso, viene visualizzato S-E e l'alimentazione del saldatore viene interrotta.

H - E

Errore del radiatore:

Se l'elemento riscaldante è difettoso, viene visualizzato H-E e l'alimentazione del saldatore viene interrotta.

**Dichiarazione di conformità UE secondo la Direttiva 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 ESTACIÓN DE SOLDADURA
Nome commerciale: QUICK 3205
Nome del modello: QU3205

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
EN61000-3-2:2014
EN61000-3-2:2013
EN55014-2:2015

Luogo: Lutherstadt Wittenberg
Data: 11.04.2025



(Azienda)
Tobias Bräunlich, CEO

6. Français

MERCI D'AVOIR ACHETÉ UNE QUICK STATION DE SOUDAGE.
Veuillez lire le mode d'emploi avant la mise en service et le conserver dans un endroit sûr et facilement accessible à tous les utilisateurs.

6.1. Instrucciones de seguridad

Les termes "**AVERTISSEMENT**", "**ATTENTION**" et "**REMARQUE**" utilisés dans ce mode d'emploi ont la signification suivante:

AVERTISSEMENT: Le non-respect de ces consignes peut éventuellement entraîner des accidents graves, des incendies et des blessures. Elles doivent impérativement être respectées!

ATTENTION: Son non-respect peut éventuellement entraîner des blessures pour l'utilisateur ou endommager les objets impliqués. Pour votre propre sécurité, respectez ces consignes!

REMARQUE: Décrit une opération importante pour la tâche en question.

AVERTISSEMENT

Lorsque l'appareil est mis en marche, la panne se réchauffe automatiquement à la dernière température réglée. Il y a un risque de brûlure sur les surfaces métalliques !

- L'appareil est conçu pour souder de la brasure tendre à différentes températures. Toute autre utilisation n'est pas autorisée.
- Ne touchez pas les parties métalliques des outils pendant le fonctionnement et immédiatement après l'arrêt. ATTENTION ! Risque de brûlure !
- N'utilisez pas l'appareil à proximité de matériaux et composants inflammables.
- Utilisez une surface de travail résistante à la chaleur et gardez votre espace de travail propre.

- Les soudures, flux et matériaux chauffés peuvent développer des propriétés nocives et doivent être aspirés de manière contrôlée. Ne respirez pas ces fumées ou gaz toxiques et assurez une ventilation adéquate.
- Portez des vêtements de protection (gants de protection, lunettes de sécurité, etc.) et évitez que le fer à souder entre en contact avec la peau, les cheveux ou d'autres matériaux inflammables.
- La nourriture est interdite dans cet environnement de travail.
- Il ne peut être utilisé que pour fonctionner dans un espace intérieur sec ; protégez l'appareil des liquides et de l'humidité, y compris ceux des mains éventuellement mouillées. Sinon, des courts-circuits et des chocs électriques pourraient se produire.
- Informez les autres personnes présentes dans la zone de travail que la température peut être très élevée pendant le fonctionnement. Éteignez l'appareil dès la fin du travail pour éviter tout danger.
- Ne laissez pas l'appareil sans surveillance lorsqu'il est allumé.
- Après l'arrêt, attendez que les pièces chauffées aient atteint la température ambiante avant de toucher ou de changer des pièces.

DANGER

Mesures pour un environnement de travail sûr :

- Veillez à ce que l'outil et le support soient bien stables. Déposez l'outil sur le support lorsqu'il n'est pas utilisé.
- L'utilisation de l'outil par des enfants à partir de 8 ans et des personnes handicapées est possible si elles sont surveillées et ont reçu des instructions concernant l'utilisation sûre de l'outil.
- Les câbles de raccordement au réseau ne doivent pas entrer en contact avec des arêtes vives, de la chaleur ou des huiles. Les câbles de raccordement endommagés doivent être remplacés par le service après-vente afin d'éviter tout risque de choc électrique, de court-circuit ou d'incendie.
- L'appareil ne doit être utilisé qu'avec la tension nominale et la fréquence indiquées sur l'appareil. Utilisez uniquement les câbles de raccordement à contact de protection fournis.
- Avant l'utilisation, vérifiez que l'appareil n'est pas endommagé et que la buse à air chaud est correctement positionnée. En cas de dommages constatés, il doit être mis hors tension. Veuillez ensuite contacter le service après-vente.
- Utilisez exclusivement des pièces de rechange Quick d'origine.

- Lorsque l'appareil n'est pas utilisé, conservez-le à l'abri de la poussière et de l'humidité.
- Respectez les consignes de sécurité, de santé et de travail.

6.2. Caractéristiques

- Convient pour le brasage avec et sans plomb.
- Fonction de veille automatique, sélectionnable de 0 à 99 minutes.
- Mise en service, utilisation et réglage de la température faciles.
- Temps de chauffage court (environ 39 s à 350 °C).
- Protection contre les décharges électrostatiques.
- Affichage numérique de la température.
- La température est calibrable.
- Mot de passe.
- 3 températures fixes programmables.
- 5 modes de fonctionnement.
- Fer à souder avec câble de connexion en silicone flexible de 1,2 m.

6.3. Caractéristiques techniques

Affichage	LCD, température réelle et de consigne
Puissance nominale	70 Watt
Tension de service	230 Volt / 50 Hz
Plage de température de travail	100 - 450 °C
Tolérance de température	+/- 2°C
max. Température ambiante	40 °C
Résistance à la terre	<2 Ω
Potentiel de masse	<2 mV
Lötkolben-Anschluss-Leitung	1,2m, recouvert de silicone, flexible
Dimensions	96x160x135 mm
Poids	1,38kg
Conformité	RoHS, CE

Les caractéristiques techniques et le design peuvent être modifiés sans préavis.

6.4. Étendue de la livraison

- Station de soudage avec fer à souder et panne à souder 500-5C, biseautée, Ø 5 mm
- Dents de Lötkolbenabladet
- Éponge de nettoyage de panne à souder
- Tampon en silicone pour le changement de panne à souder à chaud.
- Câble avec pince crocodile pour liaison équipotentielle
- Mode d'emploi

6.5. Mise en service

REMARQUE: Avant de mettre le fer en marche, vérifiez que la tension de service correspond à la tension indiquée sur la plaque signalétique !

1. Placez le fer à souder dans le support de stockage du fer à souder.
2. Placez l'éponge de nettoyage dans le support de rangement et humidifiez-la.
3. Connectez le fer à souder à la station de soudage. Veuillez noter la position de l'encoche dans le connecteur (sur le dessus), puis visser légèrement la bague de retenue.
4. Branchez la fiche secteur dans une prise de terre
5. Allumez la station de soudage.

REMARQUE: placez toujours le fer à souder dans le support de fer à souder lorsque vous ne l'utilisez pas.

6.5.1 Égalisation de potentiel

Pour se protéger contre les charges électrostatiques, une liaison équipotentielle à la terre peut être établie. Pour ce faire, le câble fourni doit être branché à l'arrière de la station de soudage. L'autre extrémité du câble peut être connectée à la terre (par exemple un conducteur de protection sur une prise libre) à l'aide de la pince crocodile.

6.5.2 Modifier la température

Augmenter la température : Appuyer brièvement sur la touche ▲ augmente la température de 1°C. Si vous maintenez le bouton ▲ enfoncé pendant plus d'une seconde, la température augmente en continu. Relâchez le bouton ▲ lorsque la température souhaitée est atteinte.

Diminuer la température : Appuyez brièvement sur la touche ▼, la température diminue de 1°C. Si vous maintenez le bouton ▼ enfoncé pendant plus d'une seconde, la température diminue continuellement. Relâchez le bouton ▼ lorsque la température souhaitée est atteinte.

6.5.3 Programmazione di temperature fisse

3 températures fixes sont enregistrées en usine sur la touche ★ :
Mettre la station en marche, appuyer sur la touche ★ pour basculer entre les 3 températures fixes préprogrammées.

Modifier la température souhaitée comme nouvelle valeur SOL à l'aide des touches ▲ / ▼.

Enregistrer la nouvelle température réglée en appuyant plus longtemps (3s) sur la touche ★. OK s'affiche.

Effectuez cette procédure pour chacune des 3 températures fixes.

6.5.4 Activer/désactiver les sons

Lorsque l'appareil est allumé, appuyez simultanément sur les touches ▲ / ▼ pendant 3 secondes. L'état du son est indiqué par un symbole sur l'écran.

6.5.5 Veille et hibernation

À une température cible >200°C, le mode veille s'affiche comme suit : --- et **sleep**. La température est abaissée à 200°C.

L'autonomie en veille peut être réglée de 0 à 99 minutes. Après 60 minutes, il passe automatiquement en mode veille. L'écran indique **OFF**.

En veille, la station s'active automatiquement en touchant le fer à souder.

6.6. Menu Paramètres

6.6.1. Accès au menu

- 1) Eteindre la station de soudage, appuyer simultanément sur les touches ▲ / ▼ et allumer la station de soudage.
- 2) Relâcher les touches ▲ / ▼. L'écran affiche "---". La station est maintenant en mode de saisie du mot de passe.

6.6.2 Saisir le mot de passe

REMARQUE : Si le mot de passe est saisi 3 fois de manière incorrecte, la station repasse en mode travail. Mot de passe par défaut : **000**

- 1) La station doit être en mode de saisie, le message "---" s'affiche.
- 2) Le mot de passe peut être saisi à l'aide des touches ▲ / ▼ (0-9).
- 3) Le chiffre 100 est d'abord saisi, puis confirmé par la touche ★.
- 4) Ensuite, le chiffre 10 clignote, choisir le chiffre et le confirmer de manière analogue au chiffre 100. De même pour le chiffre 1.
- 5) Si le mot de passe a été saisi correctement, les réglages suivants peuvent être effectués.

6.6.3 Réglages

Si le mot de passe est saisi correctement, les paramètres peuvent être modifiés. L'écran affiche **-1-**. Avec ▲ ou ▼, les fonctions suivantes peuvent être sélectionnées :

Finir	-1-
Veille	-2-
Mode	-3-
Changer le mot de passe	-4-

Le ★ bouton confirme la fonction.

6.6.3.1 Modifier le temps de veille

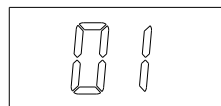
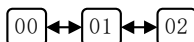
1. Sélectionnez la fonction **-2-** et confirmez-la avec . ★ À l'état de livraison, la valeur **20** s'affiche.

- Les touches ▲ / ▼ peuvent être utilisées pour modifier la valeur dans la plage de 01 à 99 minutes. Si la fonction de veille n'est pas souhaitée, -- doit être sélectionnée à l'écran.
- Pour enregistrer la valeur, confirmez ★ .

6.6.3.2 Réglage du mode de fonctionnement

Si le mot de passe a été saisi correctement, la station est en mode de réglage de base et affiche l'une des 5 zones de travail (plage de température).

Les touches ▲ / ▼ peuvent être utilisées pour basculer entre ces zones :

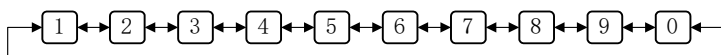


Indication	Plage de température
00	100- 350 °C
01	100- 400 °C
02	100- 450 °C
03	100- 500 °C
04	100- 550 °C

Après avoir appuyé sur le ★ bouton, la station passe en mode « Changer de mot de passe ».

6.6.3.3 Changer le mot de passe

- Sélectionnez la fonction -4- et confirmez avec ★ .
- L'écran affiche ---
- Avec les touches ▲ / ▼ le chiffre 100 peut maintenant être modifié.



- ★ confirme l'entrée, puis les chiffres 10 et 1 sont entrés. ★ et demande à nouveau le mot de passe pour vérifier. En appuyant à nouveau sur le ★ bouton, vous accédez à l'enregistrement du nouveau mot de passe et à l'affichage **OK**.

REMARQUE : Si le nouveau mot de passe n'est pas entré correctement, la station passera en mode de travail sans changer le mot de passe et le processus devra être répété.

6.7. Étalonner la température

REMARQUE: La température doit être vérifiée après chaque changement de fer à souder, d'élément chauffant ou de panne et étalonnée si nécessaire. Ce réglage ne peut pas être effectué si la protection par mot de passe est activée, effectuer les points 6.5.1 et 6.5.2 pour confirmer le mot de passe. L'appareil de mesure QU191AD est recommandé pour mesurer la température réelle de la panne.

1. Régler la température à 300°C. Lorsque la température s'est stabilisée, il faut mesurer la température à la pointe (appareil de mesure recommandé: QU191AD).
2. Appuyer simultanément sur les 3 boutons ▲▼★ et les maintenir enfoncés. CAL apparaît brièvement sur l'écran.
3. La température mesurée peut alors être réglée à l'aide des boutons ▲ / ▼. La touche ★ confirme la saisie.

ATTENTION: Une valeur d'étalonnage mal déterminée ou mal réglée entraîne un affichage incorrect de la température.

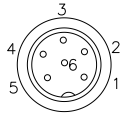
6.8. Pointe à souder

- Les pannes de rechange portant le numéro d'article 960 sont disponibles à l'adresse suivante : www.quick-tools.de
- Lors de la première utilisation, il convient de choisir une température de 250 à 280°C et de mouiller la panne avec de la soudure fraîche.
- Choisissez toujours la panne en fonction de la taille du joint de soudure.
- Avant de placer le fer à souder dans le support de stockage, la panne doit toujours être humidifiée avec de la soudure fraîche.
- L'éponge de nettoyage ne doit pas être mouillée, mais seulement humide. L'oxydation sur la panne ne doit pas être meulée. Il est recommandé d'utiliser une brosse en laiton ou de la laine de laiton pour le nettoyage.
- Si la pointe n'accepte plus la soudure, elle peut être "nettoyée" avec un réactivateur à basse température.
- Ne pas forcer lors du brasage.
- Température recommandée pour la panne: 320 - 380°C.

6.9. Remplacement de l'élément chauffant

6.9.1 Vérification du fer à souder

Laissez le fer à souder refroidir à température ambiante et débranchez le fer à souder de la station de soudage.

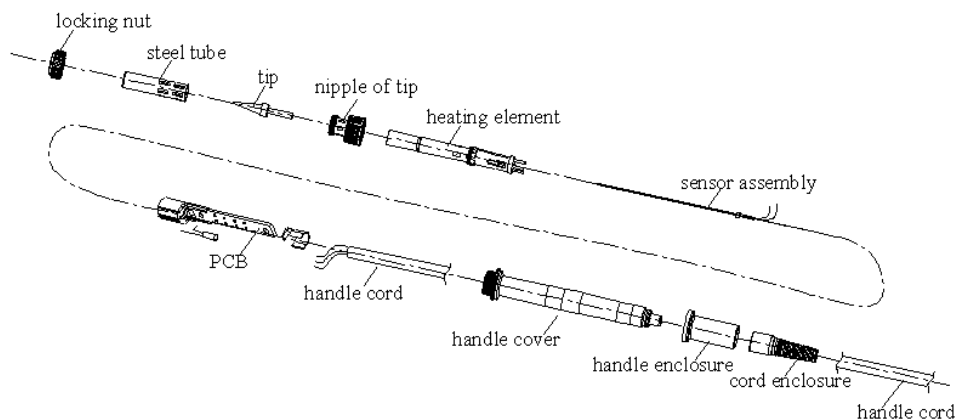
a.	Entre la broche 4 et 5 (élément chauffant)	$< 4\Omega$	
b.	Entre la broche 3 et la panne à souder	$< 2\Omega$	

Mesurez la résistance entre les bornes comme indiqué dans le tableau. Si vous remarquez une valeur d'écart en **a**, remplacez l'élément chauffant ou le fil de connexion.

Si la valeur **b** diffère de la spécification, toute oxydation entre la panne à souder et l'élément chauffant doit être éliminée.

REMARQUE: La résistance doit être mesurée à température ambiante.

6.9.2 Démontage du fer à souder



1. Éteignez la station de soudage sur l'interrupteur d'alimentation.
2. Laissez le fer à souder refroidir à température ambiante
3. Retirez le fer à souder de la station de soudage
4. Desserrez le contre-écrou et retirez la panne à souder du fer à souder.
5. Desserrez le mamelon de la pointe du fer à souder
6. Tirez l'élément chauffant, le circuit imprimé et le câble hors de la poignée vers la pointe

REMARQUE: N'utilisez pas d'outils métalliques pour retirer la pointe ou le porte-pointe de la poignée.

6.9.3 Vérification de l'élément chauffant

Vérifiez les valeurs **a** et **b** dans le tableau ci-dessus pour vous assurer que tous les câbles sont correctement connectés.

Couleurs des câbles:

Pin1 : bleu
 Pin2 : rouge
 Pin3 : vert
 Pin4 : blanc (blindé)
 Pin5 : Blindage
 Pin6 : blanc

6.10. Messages d'erreur

S - E

Erreur de capteur:

Si le capteur de température est défectueux, S-E s'affiche et l'alimentation électrique du fer à souder est coupée.

H - E

Erreur de radiateur:

Si le corps de chauffe est défectueux, H-E s'affiche et l'alimentation électrique du fer à souder est coupée.

**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 STATION DE SOUDAGE
Nombre comercial:	QUICK 3205
Nombre del modelo:	QU3205

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

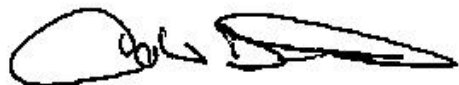
Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

"DIRECTIVA DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros relativas a la 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
EN61000-3-2:2014
EN61000-3-2:2013
EN55014-2:2015

Lugar: Lutherstadt Wittenberg
Fecha: 11.04.2025



(Société)
Sr. Tobias Bräunlich, Director General



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: 2025-04-11