



# QU3205

---

## Lötstation 150W Soldering-Station

**Bräunlich GmbH**

Am Heideberg 26

D-06886 Lutherstadt Wittenberg

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

Fax +49 (0) 3491/6181-18

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

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



## Inhaltsverzeichnis



<b>1.</b>	<b>Deutsch</b> .....	1
<b>1.1.</b>	<b>Sicherheitshinweise</b> .....	1
<b>1.2.</b>	<b>Eigenschaften</b> .....	4
<b>1.3.</b>	<b>Technischen Daten</b> .....	4
<b>1.4.</b>	<b>Inbetriebnahme</b> .....	5
<b>1.5.</b>	<b>Menü Einstellungen</b> .....	7
<b>1.6.</b>	<b>Temperatur kalibrieren</b> .....	10
<b>1.7.</b>	<b>Lötspitze</b> .....	11
<b>1.8.</b>	<b>Fehlermeldungen</b> .....	14
<b>1.9.</b>	<b>LötKolben und Heizelement</b> .....	14
<b>1.10.</b>	<b>Verfügbare Lötspitzen</b> .....	16
<b>2.</b>	<b>English</b> .....	1
<b>2.1.</b>	<b>Safety Instruction</b> .....	1
<b>2.2.</b>	<b>Characteristics</b> .....	3
<b>2.3.</b>	<b>Specification</b> .....	4
<b>2.4.</b>	<b>Use of Iron Hilder and Handle</b> .....	4
<b>2.5.</b>	<b>Parameter Settings</b> .....	9
<b>2.6.</b>	<b>Temperature Calibration</b> .....	13
<b>2.7.</b>	<b>Select a Correct Tip</b> .....	14
<b>2.8.</b>	<b>Error Messages</b> .....	17
<b>2.9.</b>	<b>Check and Replace the Soldering Iron</b> .....	18

# 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. Technischen 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. Inbetriebnahme

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

**⚠️ ACHTUNG:** Stellen Sie sicher, dass beim Stecken oder Ziehen des Netzkabels die Station immer ausgeschaltet ist.

- 1) Platzieren Sie den LötKolben im LötKolben-Ständer.
- 2) Entfernen Sie die Schutzfolie vom Messing-Reinigungsschwamm
- 3) Verbinden Sie die LötKolben-Anschluss-Leitung mit der Lötstation. 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.

### 1.4.1 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.

## 1.4.2 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 SOLL-Wert.
- 3) Speichern der neu eingestellten Temperatur durch längeres Drücken (3s) der ★-Taste. **OK** wird angezeigt.
- 4) Führen Sie diese Prozedur für jede der 3 Festtemperaturen durch.

## 1.4.3 Signalton Ein-/Ausschalten

Drücken Sie im eingeschalteten Zustand die Tasten ▲ / ▼ gleichzeitig für 3 Sekunden. Im Display wird der Ton-Status durch ein Symbol angezeigt.

## 1.4.4 Standby und Ruhezustand

--- und **sleep** zeigt den Standby-Modus an, die Temperatur wird auf 200°C abgesenkt.

Falls die Solltemperatur kleiner als 200°C eingestellt ist, aktiviert sich diese Funktion nicht.

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.



## 1.5. Menü Einstellungen

### 1.5.1 Zugang zum Menü

- a) Lötstation ausschalten, die Tasten ▲ / ▼ gleichzeitig drücken und Lötstation einschalten
- b) Die Tasten ▲ / ▼ los lassen. Im Display wird „---“ angezeigt. Die Station befindet sich im Passwort-Eingabemodus.

### 1.5.2 Passwort eingeben

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

- 1) Die Station muss sich im Eingabemodus befinden, es wird „---“ angezeigt.
- 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.

## 1.5.3 Einstellungen ändern

Wenn das Passwort korrekt eingegeben wurde, können Einstellungen geändert werden. Im Display wird **-1-** angezeigt. Es gibt 4 Funktionen im Menü. Mit ▲ oder ▼ können diese ausgewählt werden. Mit der ★-Taste wird die Funktion bestätigt:

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

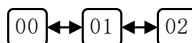
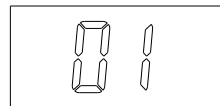
### 1.5.3.1 Standby-Zeit ändern

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.

### 1.5.3.2 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:

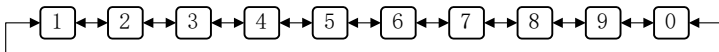


Anzeige	Temperaturbereich
00	100 - 350 °C
01	100 - 400 °C
02	100 - 450 °C
03	100 - 500 °C
04	100 - 550 °C

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

### 1.5.3.3 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.

## 1.6. 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.

## 1.7. Lötspitze

### 7.1 Passende Lötspitze auswählen

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

- a) Für eine optimale Wärmeübertragung muss eine zur Lötaufgabe passende Lötspitze ausgewählt werden. Die optimale Spitzenbreite hat mindestens  $\frac{2}{3}$  des Durchmessers eines zu lötenden Löt pads.
- b) Wählen Sie eine Spitze, die schnell und effektiv die notwendige Wärme übertragen kann, je kleiner der Spitzendurchmesser, desto schlechter wird die Wärme in die Lötstelle befördert.
- c) Mit einer kurzen Spitze ist die Temperaturregelung besser, da der Sensor näher an der Lötstelle sitzt, jedoch eignet sich eine lange oder gebogene Spitze besser für unzugängliche Lötstellen.

### 7.2 Lötspitze benutzen

#### 1) Lötspitzentemperatur

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


## 2) Reinigung

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

## 3) Arbeitspausen

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

# 7.3 Lötspitzenpflege

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

## 1. Überprüfung und Reinigung der Lötspitze

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

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

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

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

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

- Die Spitze wurde vor dem Ablegen nicht mit frischem Lot verzinnt und wurde dadurch passiv.
- Die Spitze ist in ihrer Beschichtung beschädigt, dadurch höhlt sich die Spitze aus.
- Die Lötspitzentemperatur ist zu hoch eingestellt.
- Die Spitze ist verschmutzt, muss gereinigt oder neu aktiviert werden.
- Es befinden sich Verunreinigungen im Lot.
- Der Lotdraht enthält kein passendes Flussmittel.

## 4. Lötspitze reaktivieren

Benutzen Sie zur RE-Aktivierung der Lötspitze einen TIP-Aktivator um die Oxidation an der Spitze zu entfernen und diese gleichzeitig wieder zu aktivieren. Dieser ist sowohl in abrasiver als auch in nichtabrasiver (chemischer) Form verfügbar. Stellen Sie eine Lötspitzentemperatur von 250°C ein. Ziehen (abrasiv) Sie die Spitze über die Aktivator-Fläche oder kreisen (nichtabrasiv) Sie die Spitze dazu in dem Reaktivator. Reinigen Sie anschließend die Spitze mit einem feuchten Schwamm oder Messingschwamm und beloten Sie die Spitze erneut.

**HINWEIS:** Achten Sie durch den entstehenden Flussmittelrauch auf ausreichende Belüftung. Bei regelmäßiger Pflege ist das Reaktivieren nicht erforderlich.

## 1.8. Fehlermeldungen

S - E
-------

### Sensorfehler:

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

H - E
-------

### Heizkörper-Fehler:

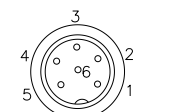
Bei einem fehlerhaften Heizkörper wird **H-E** angezeigt und die Stromzufuhr zum Lötkolben unterbrochen.

## 1.9. Lötkolben und Heizelement

### 1.9.1 Überprüfung des Lötkolbens

Lassen Sie das Heizelement auf Raumtemperatur abkühlen und ziehen Sie den Stecker des Lötkolbens aus der Lötstation. 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 den Sensor oder die Anschlussleitung.

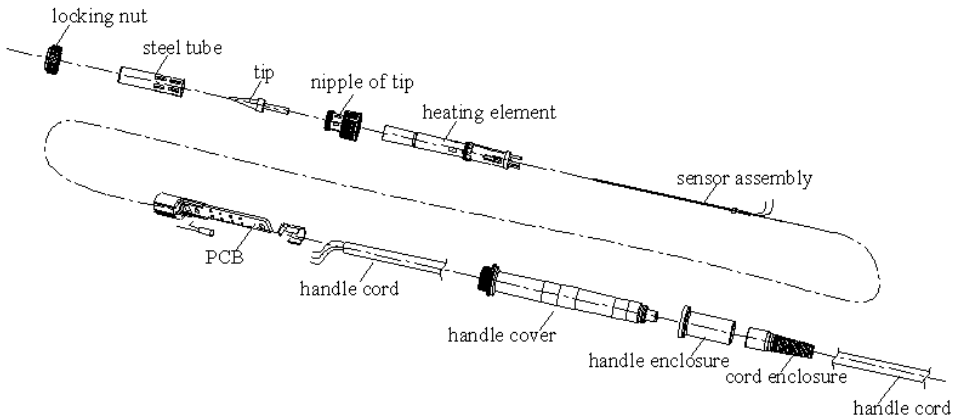
Wenn der Wert **b** von der Angabe abweicht, müssen eventuelle Oxidationen zwischen Lötspitze und Heizelement entfernt werden.

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

**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

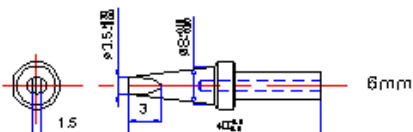
Überprüfen sie noch Mal der Werte **a** und **b** in der Tabelle um sicherzustellen, dass alle Kabel korrekt angeschlossen sind

### Farben der Leitungen:

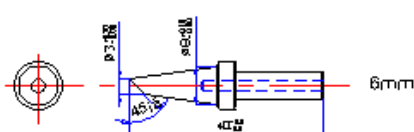
- Pin1: blau
- Pin2: rot
- Pin3: grün
- Pin4: weiß(abgeschirmt)
- Pin5: Schirm
- Pin6: weiß

## 1.10. Verfügbare Lötspitzen

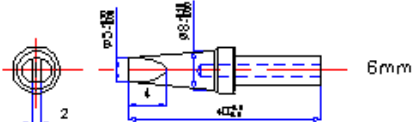
500-3.5D



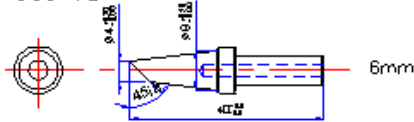
500-3C



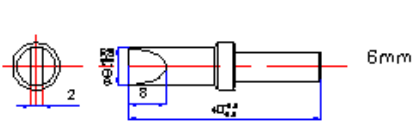
500-5D



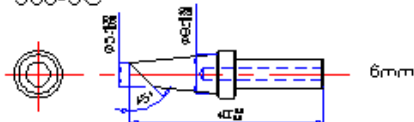
500-4C



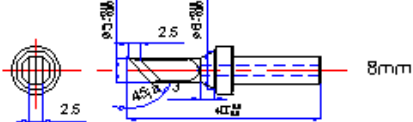
500-8D



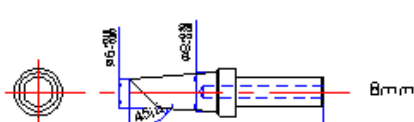
500-5C



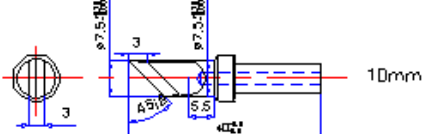
500-SK



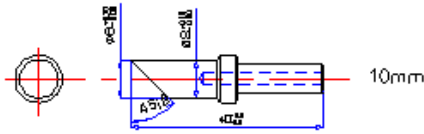
500-6C



500-K



500-8C



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.

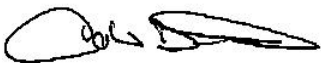
Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

„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: 20.4.2020



---


(Unterschrift)  
Tobias Bräunlich, Geschäftsführer


## 2. English

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

### 2.1. Safety Instruction

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

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

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

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

**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


- The large power lead free soldering station features of high frequency current heating, and fast heating and rapid thermal recovery, it is suitable for lead free soldering.
- It is micro computer controlled, the temperature can be set by pressing keys and calibrated digitally. More functions are available, such as auto sleeping, auto shut-off.
- There are 5 working modes. And during work, it can select suitable working temperature among 3 favourite temperatures.
- It can set sleeping time and will alarm when the temperature change exceeds the limited range.
- With heating element of plug-pull type and digital temperature calibration, operation is convenient.
- Large power design (150 watt), max. 8mm tip is available.
- Temperature is locked by password to ensure soldering process.
- ESD with safe design.
- Various types of tips with long life time are available, easy operation.

## 2.3. Specification


Power	220V AC
Power Consumption	150W
Temperature Range	100°C~550°C
Temperature Stability	±2°C(stationary air, no load)
Ambient Temperature(Max)	40°C
Tip to Ground Potential	<2mv
Tip to Ground Resistance	<2Ω
Dimension	96(W)×135(H) ×160(D) mm
Weight (not including handle)	1.38Kg
Handle Cord Length	1.8m

The tip's temperature is measured by 191/192 series thermometer.  
Specifications and design subject above may be changed without notice.

## 2.4. Use of Iron Hilder and Handle

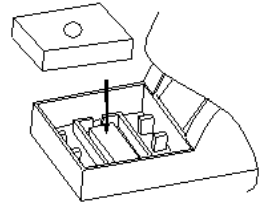
 **CAUTION:** Please check whether the power voltage is in accordance with rated voltage in the nameplate before operation.

### 2.4.1 Iron Holder and Sponge

 **CAUTION:** The sponge is compressed. It will swell when moistened with water. Before using the unit, moisten the sponge with the water and squeeze it dry.  
Failure to do so may result in damage to the soldering tip. If the sponge becomes dry during working, add appropriate water.



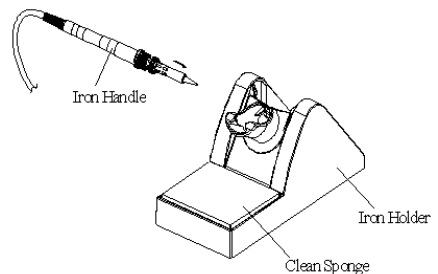
- Dampen the small cleaning sponge with water and then squeeze it dry.
- Place the small sponge in groove of the iron holder base.
- Add a little water to iron holder. The small sponge will absorb water to keep the large sponge around it wet at all times.
- Dampen the large cleaning sponge and place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



## 2.4.2 Connection

**⚠ CAUTION:** Be sure to turn off the power switch before connecting or disconnecting the unit. Failure to do so may damage it.

- Connect the plug of the handle cord to the socket of the unit. Take notice the inserting position of the connector.
- Place the soldering iron handle in the iron holder.
- Insert the power plug into grounded power socket.
- Turn on the power switch of unit.



## 2.4.3 Operation of the Soldering Station

### CAUTION:

- Enter the correct password to set the temperature real-time. If the password is incorrect, temperature setting and calibration cannot be done.
- If the unit is powered off during temperature setting process, the value will not be saved.

### 2.4.3.1 Favourite Temperature Setting

#### 1. Select & switch favourite temperature

1. In the working state, three favourite temperatures can be set here. In the window, it displays (Set Temp) and (Real Temp).
2. Select & switch favourite temperature: In the working state, press the "\*" button and then loosen, the window will display one temperature, and this is the favourite temperature setting state. Press "\*" again, it will display another favourite temperature.
3. In password locking state, temperature cannot be set but the three favourite temperatures can be selected freely.
4. Use the minimum activation flux necessary to do the job. Higher activation flux is more corrosive to the tip plating.
5. If entering the working state when the password is 000 or the password inputting is correct, it can set the favourite temperatures.

## 2. Set the favourite temperature

If the three favourite temperatures need to be changed, click the "▲" or "▼" button to set. The setting method can refer "2.4.3.2".

## 3. Save the favourite temperature

After setting, press the "\*" button until the window displays "0.F", it means the temperature is set and saved successfully.

### 2.4.3.2 Temperature Setting

**Raise Temperature:** Click "▲" button, the temperature will rise 1 °C, the LCD will display the current setting temperature. If press the "▲" button for at least 1s, the setting temperature will rise rapidly. Loose the "▲" button when the value is up to the required temperature.

**Reduce Temperature:** Click "▼" button, the temperature will drop 1 °C, and the LCD will display the current setting temperature. If pressing "▼" button not loosely at least 1s, the setting temperature will drop rapidly. Loose the "▼" button when the value is down to the required temperature.

### 2.4.3.3 Turn On / Turn Off the Sound

1. In the working state, press the "▲" and "▼" buttons simultaneously and keeping about 3seconds. The sound will be turned on if the LCD displays "🔊", and will be off if the LCD displays "OFF".
2. When the sound is turn on (the sign 🔊 displaying on the screen), it has sound when clicking the button.
3. When the sound is turned on (the sign 🔊 displaying on the screen), if the difference in temperature between real temperature and set temperature is bigger than  $\pm 20^{\circ}\text{C}$ , it will sound to prompt.
4. If the sound is turned off (the sign 🔊 don't displaying on the screen), it is soundless when clicking the button or the difference in temperature is bigger than  $\pm 20^{\circ}\text{C}$ .

### 2.4.3.4 Sleeping and Resume

#### 2.4.3.4.1 Sleeping and waiting

1. The screen displays "---" and "sleep" after into the sleeping state.
2. In the sleeping state, if the setting temperature is higher than  $200^{\circ}\text{C}$ , the sleeping temperature is  $200^{\circ}\text{C}$ . If the setting temperature is lower than  $200^{\circ}\text{C}$ , the sleeping temperature is the setting temperature.
3. If don't do some operation during one hour after it comes into the sleeping state, the system will display "OFF" and come into the waiting state.
4. The sleeping time can be set. To select menu "-2-" in the parameter menu selecting interface and it can set the sleeping time. The sleeping time range is "00~99minutes/--". The setting method can refer to "5.3 sleeping time set".

#### 2.4.3.4.2 Resume

Resume the soldering state from sleeping state or waiting state : Take up the soldering iron handle from the soldering holder, the unit will come into the working state.

## 2.5. Parameter Settings

**NOTE:** The initial password is "000". Only when the inputting password is right or the password is 000, it can enter into the parameter setting. If want to limit the temperature change, it needs to change the password. The parameter setting is including sleeping time setting, work mode setting and password setting.

### 2.5.1 Inputting Right Password

#### 2.5.1.1 Into the Parameter Setting

- Press the "▲" & "▼" buttons simultaneously after the unit is turned off. Then turn it on.
- Loosen the "▲" & "▼" buttons when the window displays **C**, this is the parameter setting state.


#### 2.5.1.2 Input the Password

**NOTE:** There are twice chances to input password if the password of first time inputting is wrong. If the inputting password is wrong for the two times, it cannot come into the parameter setting, namely it cannot set the work mode and new password.

1. After into the parameter setting mode, the screen displays "---" and the 100's cursor is flicker, which means it needs to input the password.
2. Input password: Click the "▲" or "▼" button to input 100's digit, and then click the "\*" button. After that it comes into 10's digit input. The inputting methods of the 10's digit and 1's digit are same with the 100's digit. After selecting the 1's digit, click "\*" button.

3. If the inputting password is wrong for the first time, it comes into the password-inputting interface again and the screen displays “---”. Input the password again as the step 2.
4. If the inputting passwords both are wrong, it cannot come into the parameter setting and return to the work state directly.
5. If the inputting password is right at the first time or the second time, it comes into the parameter setting. Firstly, the screen displays “-1-”.

## 2.5.2 Parameter Menu

There are four parameter menus and it can switch among them by clicking “▲” or “▼” button. The switching order is as: .

-1-: this menu has “Exit” function. Click “▲” or “▼” button to select the menu “-1-” and then click “\*” button. It exits from the parameter setting and comes into the work mode.

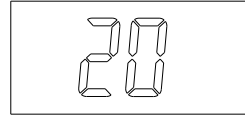
-2-: this menu has “Sleeping Time Setting” function. Click “▲” or “▼” button to select the menu “-2-” and then click “\*” button. It comes into the sleeping time setting interface and the setting method can refer to the “5.3 sleeping time set”.

-3-: this menu has “Working Mode Setting” function. Click “▲” or “▼” button to select the menu “-3-” and then click “\*” button. It comes into the work mode setting interface and the setting method can refer to the “5.4 working mode set”.

-4-: this menu has “Password Setting” function. Click “▲” or “▼” button to select the menu “-4-” and then click “\*” button. It comes into the password setting interface and the setting method can refer to the “5.5 password set”.

### 2.5.3 Sleeping Time Set

1. In the parameter menu selecting interface, click "▲" or "▼" button to select the menu "-2-", and then click "\*" button into the sleeping time setting interface. The default sleeping time is 20minutes, so the screen displays "20".



Sleeping time setting interface

2. In the sleeping time setting interface, click "▲" or "▼" button to adjust the sleeping time. The sleeping time setting range is "01~99" or "--" (unit: minute).

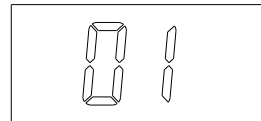
**01~99:** means when putting the soldering iron handle on the soldering holder, it comes into the sleeping state after the setting time.

**--:** means the soldering iron will not come into the sleeping state.

3. After finishing setting the sleeping time, click "\*" key to save and then return to the parameter menu selecting interface.

### 2.5.4 Working Mode Set

1. In the parameter menu selecting interface, click "▲" or "▼" button to select menu "-3-", and then click "\*" button into the working mode setting interface. The default working mode is 01, such as the following picture.



Working mode setting

the

- In the working mode setting interface, click "▲" or "▼" button to select working mode, the working mode changing sequence is as following: 00-01-02-03-04

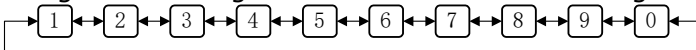
**Working Mode Table**

Working Mode	Temperature range
00	100°C-350°C
01	100°C-400°C
02	100°C-450°C
03	100°C-500°C
04	100°C-550°C

- After selecting the working mode, click ★ button to save and then return to the parameter menu selecting interface.

## 2.5.5 Password Set

- In the parameter menu selecting interface, click "▲" or "▼" button to select the menu "-4-", and then click "\*" button into the password setting interface.
- Once into the new password setting, the LCD displays "---". After that, click the "▲" or "▼" button, the 100's digit is bright.
- At the time, click the "▲" or "▼" button to select the 100's digit, and then click the "\*" button when displaying the selected value of 100's digit. After that it comes into 10's digit set. The setting methods of the 10's digit and 1's digit are same with the 100's digit.



- If the setting passwords are not same with each other, it will return to the work state directly, which means the password setting is not successfully.



- If the setting passwords are same with each other, the LCD displays "0.F", and then return to the parameter menu selecting interface, which means the password setting is successfully.

## 2.6. Temperature Calibration

The temperature of the unit should be recalibrated every time if the handle, heating element or soldering tip is replaced. The unit uses digital calibration.

### Method of recalibrating temperature:

**Use the thermometer to calibrate it and it is precise comparatively.**

- Set the temperature at a certain value.
- When the temperature is stable, measure the tip's temperature with thermometer and write down the value.
- Press the "▲" & "▼" buttons simultaneously, press the "\*" button until the LCD displays "CAL" to enter the calibrating temperature mode.
- When the 100's digit starts to flash, select the value by pressing "▲" or "▼" button according to the reading of the thermometer and then click "\*" button to confirm it. Input the 10's digit and 1's digit as the method, after that, click "\*" button. Here, the calibration operation has been finished. If temperature is successful, the LCD will display "0.F" and then return to the work state.
- Repeat the above steps if there's any difference between the thermometer and soldering station.

### NOTE:

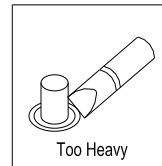
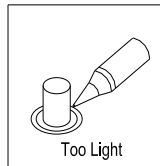
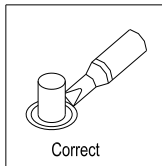
***(1) Recommend using the tip thermometer to measure the tip's temperature.***

***(2) If locked by password, it will not be able to calibrate the temperature and it must input the right password.***

## 2.7. Select a Correct Tip

### 2.7.1. Select a Correct Tip

1. A tip which can contact surface of the soldering joint effectively will conduct heat effectively.
2. Select a tip which can conduct heat to the solder joint quickly and effectively. A short tip can control the process more precise, and a long or angled tip will be more suitable for components-intensive PCBs.



### 2.7.2. Use of the Tip

#### 1. Tip temperature

High temperature will shorten lifetime of the soldering tip. Choose a low and suitable soldering temperature if possible. With the excellent thermal recovery, it can ensure a sufficient and effective soldering event at low temperature to protect sensitive components from damage.

## 2. Cleaning

The remnant flux during soldering process will form oxides and carbides which will cause damage to the tip, soldering difference and thermal recovery decreasing. Clean the tips regularly with the cleaning sponge.

Remove the oxides and carbides once a week if using the soldering station continuously to protect the tip.

## 3. When not in use

When the work is finished, don't leave the soldering station at high temperature for long time. Or the flux in the tip will turn to oxides and carbides which will reduce the heat conductivity of the tip largely.

## 4. After use

Wipe the tip and coat it with fresh solder. This will protect the tip from oxidation.

### 2.7.3 Maintenance of the Tip

#### 1. Inspect and Clean the Tip

***⚠CAUTION: Never file the tip to remove oxide.***

- (1) Set the temperature at 250°C.
- (2) When the temperature is stable, clean the tip with the cleaning sponge and check the condition of it.

- (3) Coat the tip with solder if there is black oxide around it, then clean it with sponge. Repeat until the black oxide is completely removed. Then coat the tip with solder again. This will protect the tip from oxidation and prolong lifetime of it.
- (4) If the tip is deformed or heavily corroded, replace a new one.

## 2. Why a “de-tinned” tip fails to work?

*A de-tinned tip is one which cannot wet with solder. This exposes the plating to oxidation and degrades the heat transfer efficiency of the tip.*

The de-tinning is caused by:

- (1) Failure to keep the tip covered with fresh solder while not in use.
- (2) High tip temperatures.
- (3) Insufficient melting in soldering operations.
- (4) Wiping the tip on dirty or dry sponges and rags. (Always use a clean, wet, industrial grade, sulfur-free sponge.)
- (5) Impurities in the solder, iron plating, or on the surfaces to be soldered.

## 3. To restore a de-tinned tip

- (1) Remove the tip from the solder handle and allow the tip to cool down.
- (2) Remove scale and oxides from the tinned area of the tip with 80-grit abrasive polyurethane foam stock or a 100-grit emery cloth.
- (3) Wrap rosin core solder ( $\varnothing 0.8\text{mm}$  diameter or larger) around the newly exposed iron surface, insert the tip into the handle, and turn on the power switch.

**NOTE:** The de-tinned tips are preventable by proper daily care!

## 4. Extending tip life

- (1) Coat the soldering tip with solder before and after using each time. This can prevent the tip from being oxidized and prolong the lifetime of it.
- (2) Choose a low and suitable temperature, and it will protect the

- tip from being oxidized.
- (3) Use fine point tips only when necessary. The plating on fine precision tips is less durable than the plating on blunter tips.
  - (4) Do not use the tip as a prying tool. Bending the tip will cause the plating to crack, shortening tip life.
  - (6) Extend tip life by switch the system off when not in use.
  - (7) Don't apply pressure to the tip. More pressure does not equal more heat. To improve heat transfer, use solder to form a thermal bridge between the tip and the solder joint.

## 2.8. Error Messages

Various error messages will be displayed when there is something wrong with the unit.

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

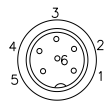
**Heater error:** If power cannot be sent to the soldering iron, the display window will show "H-E". This indicates the possibility of a heater malfunction.

## 2.9. Check and Replace the Soldering Iron

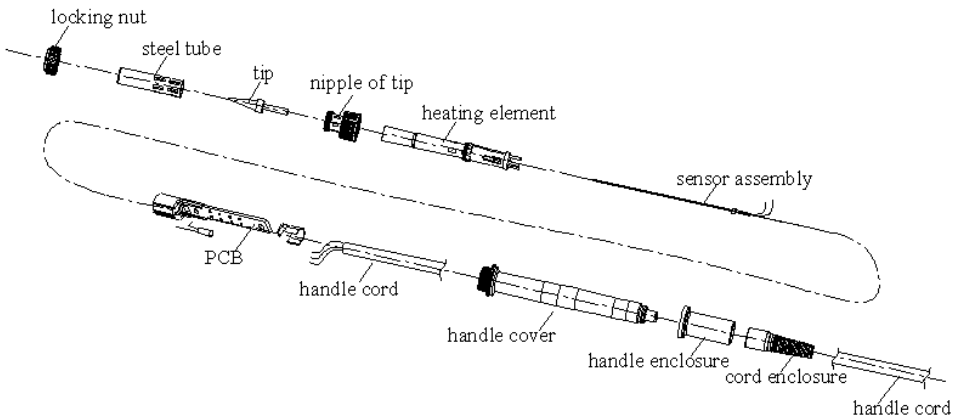
When there is something wrong with the soldering iron, you can check and test it. If it is broken, replace the broken element.

### 2.9.1. Check the Soldering Iron

1. Pull out the plug and measure the resistance value between the pins of the connecting plug when the heating element cooling down to the room temperature.
2. If the values of 'a' and 'b' are different from the values in the following table, replace the heating element or sensor or cord assembly. Refer to the following steps.
3. If the value of 'c' is over the below value, remove lightly the oxidation in the joint part of the tip and the heat element with sandpaper or steel wool.

a.	Between pins 4&5 (Heating Element)	$< 4\Omega$ (Normal)	
b.	Between pins 3& Tip	Under $2\Omega$	

### 2.9.2 Disassembling the Iron Handle



1. Pull out the iron tip by the needle at the soldering handle holder. the iron tip and the iron tip encloser ① are in together.
2. Pull out the heating element ③ towards the iron tip of the iron handle ⑧.
3. Push the handle cord (12) lightly forwards and pull the sensor ④, PCB for line connection ⑥ and handle cord out of the iron handle ⑧ (towards the tip of the handle).

**NOTE: Do not use metal tools such as pliers to remove tip or Tip encloser from the iron handle.**

### 2.9.3 Measure the Resistance before Replacing

**NOTE: Measure the resistance when the heating element is at room temperature.**

1. Resistance value of heating element is  $<4\Omega$ .
2. Resistance value of sensor is  $<10\Omega$ .
3. If the resistance value is not normal, replace the heating element or sensor element. Refer to the instructions included with the replacement part.

### 2.9.4 Measure the Resistance after Replacing

**After replacing the heating element:**

1. Measure the resistance value between pins 4 & 2 or 1, pins 5 & 2 or 1. If it is not  $\infty$ , the heating element and sensor are touching. This will damage the PCB.
2. Measure the resistance value "a", "b" and "c" to confirm that the leads are not twisted and that the grounding wire is properly connected.

---

**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: 3205

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

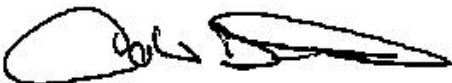
The following harmonised standards have been applied:

"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: 20.4.2020



---

(Signature)  
Mr. Tobias Bräunlich, CEO





**Bräunlich GmbH**

Am Heideberg 26  
D-06886 Lutherstadt Wittenberg

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

Fax +49 (0) 3491/6181-18

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

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