



QU969B+

Lötstation 70W 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

www.quick-tools.de

Inhaltsverzeichnis

1.	Deutsch	1
1.1.	Sicherheitshinweise	1
1.2.	Eigenschaften	4
1.3.	Technischen Daten	4
1.4.	Inbetriebnahme	5
1.5.	Menü Einstellungen	6
1.6.	Temperatur kalibrieren	8
1.7.	Nutzung und Wartung der Lötspitze	9
1.8.	Fehlermeldungen	11
1.9.	Heizkörper wechseln	12
2.	English	1
2.1.	Safety Instruction	1
2.2.	Characteristics	4
2.3.	Specification	4
2.4.	Use of Iron Holder and Handle	5
2.5.	Operation of Soldering Station	6
2.6.	Temperature Calibration	8
2.7.	Use and Maintenance of the Tip	9
2.8.	Error Messages	12
2.9.	Check and Replace the Soldering Iron	13

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 erhitze 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.
- Einfache Inbetriebnahme, Bedienung und Temperatureinstellung.
- Geringe Aufheiz-Zeit (ca. 39s auf 350°C).
- ESD-Schutz.
- Digitale IST und SOLL-Temperaturanzeige, kalibrierbar, passwortgeschützt.
- 3 vorprogrammierte Festtemperaturen (200°/300°/380°C).
- Keramisches Heizelement mit langer Lebensdauer.
- LötKolben mit 1,2m flexiblem Silikonanschlusskabel.

1.3. Technischen Daten

Anzeige	LCD, IST & SOLL-Temperatur
Nennleistung	70 Watt
Betriebs-Spannung	230 Volt / 50 Hz
Arbeits-Temperaturbereich	100 - 480 °C
Temperatur-Toleranz	+/- 2°C
Umgebungstemperatur	0-40 °C
Erdungswiderstand	<2 Ω
Masse-Potential	<2 mV
LötKolben-Anschluss-Leitung	1,2m, silikonummantelt, flexibel
Abmessungen B-H-T	87x118,7x140 mm
Gewicht	1,8 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) Verbinden Sie die LötKolben-Anschluss-Leitung mit der Lötstation. Die Position der Kerbe im Stecker bitte (oberseitig) beachten, danach Sicherungsring leicht eindrehen.
- 3) Stecken Sie den Netzstecker in eine Schutzkontakt-Steckdose
- 4) 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 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. Menü Einstellungen

1.5.1 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.

1.5.2 Passwort eingeben

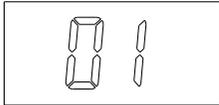
HINWEIS: Wenn das Passwort 3 Mal falsch eingegeben wird schaltet die Station in den Arbeitsmodus zurück. Standard-Passwort: **000**

- 1) Die Station muss sich im Eingabemodus befinden, es wird „---“ angezeigt.
- 2) Das Passwort kann mit den Tasten ▲ / ▼ eingegeben werden (0-9)

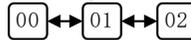
- 3) Zuerst erfolgt Eingabe der 100er Stelle, bestätigt mit der ★-Taste.
- 4) Danach blinkt die 10er Stelle, wählen Sie die Zahl und bestätigen diese analog der 100er Stelle. Ebenfalls dann auch für die 1er Stelle.
- 5) Wurde das Passwort korrekt eingegeben, können nachfolgende Einstellungen vorgenommen werden.

1.5.3 Grundeinstellungen ändern

Wenn das Passwort korrekt eingegeben wurde, befindet sich die Station im Grundeinstellungsmodus und zeigt eine Zahl an:



mit den Tasten ▲ / ▼ können diese gewechselt werden:

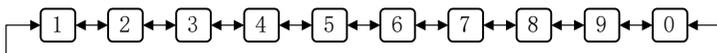


1.5.4 Passwort ändern

Wenn **02** gewählt und mit der ★-Taste bestätigt wird wechselt die Station in den Modus „Passwort ändern“.

Das Display zeigt „---PAS„

Mit den Tasten ▲ / ▼ kann nun die 100er Stelle geändert werden.



★-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**.

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. 1.5.1 und 1.5.2 aus.

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

- 1) Stellen Sie die Temperatur der Station auf einen beliebigen Wert, mit dem gearbeitet werden soll, ein.
- 2) 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)
- 3) Halten Sie die 3 Tasten ▲ / ▼ / ★ gleichzeitig gedrückt. Im Display wird kurz **CAL** angezeigt und die 100er Stelle blinkt.
- 4) Mit den Tasten ▲ / ▼ kann nun die 100er Stelle der gemessenen Temperatur eingestellt werden
- 5) ★-Taste bestätigt die Eingabe und führt weiter zur 10er und danach zu 1er Stelle. Hier verfahren Sie bitte analog mit der Eingabe.
- 6) ★-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. Nutzung und Wartung der Lötspitze

1.7.1 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.

1.7.2 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.

1.7.3 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.

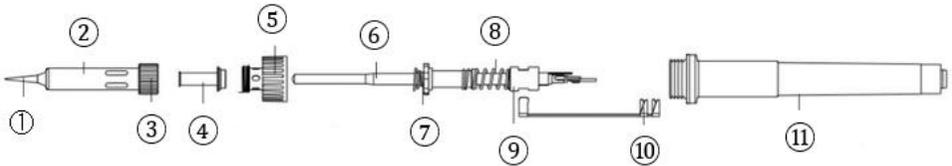
H - E

Heizkörper-Fehler:

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

1.9. Heizkörper wechseln

Vor der Demontage muss der Lötcolben auf Raumtemperatur abkühlen und der Netzstecker gezogen werden.



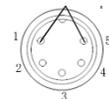
1. Lötspitze entfernen und ⑤ Rändelmutter herausdrehen
2. ⑥ Heizeinsatz aus dem ⑪ Griff heraus ziehen
3. ⑩ Kabelklammer vom ⑨ Plastikteil entfernen
4. Alle 3 Kabel vom Heizkörper abziehen.
5. ⑨ Plastikteil, ⑧ Feder und ⑦ Erdungsfeder vom Heizkörper entfernen

①	Lötspitze
②	Lötspitzenbefestigung
③	Rändelmutter Metall
④	Hülse
⑤	Rändelmutter Kunststoff
⑥	Heizeinsatz
⑦	Erdungsfeder
⑧	Feder
⑨	Plastikteil
⑩	Kabelklammer
⑪	Griff

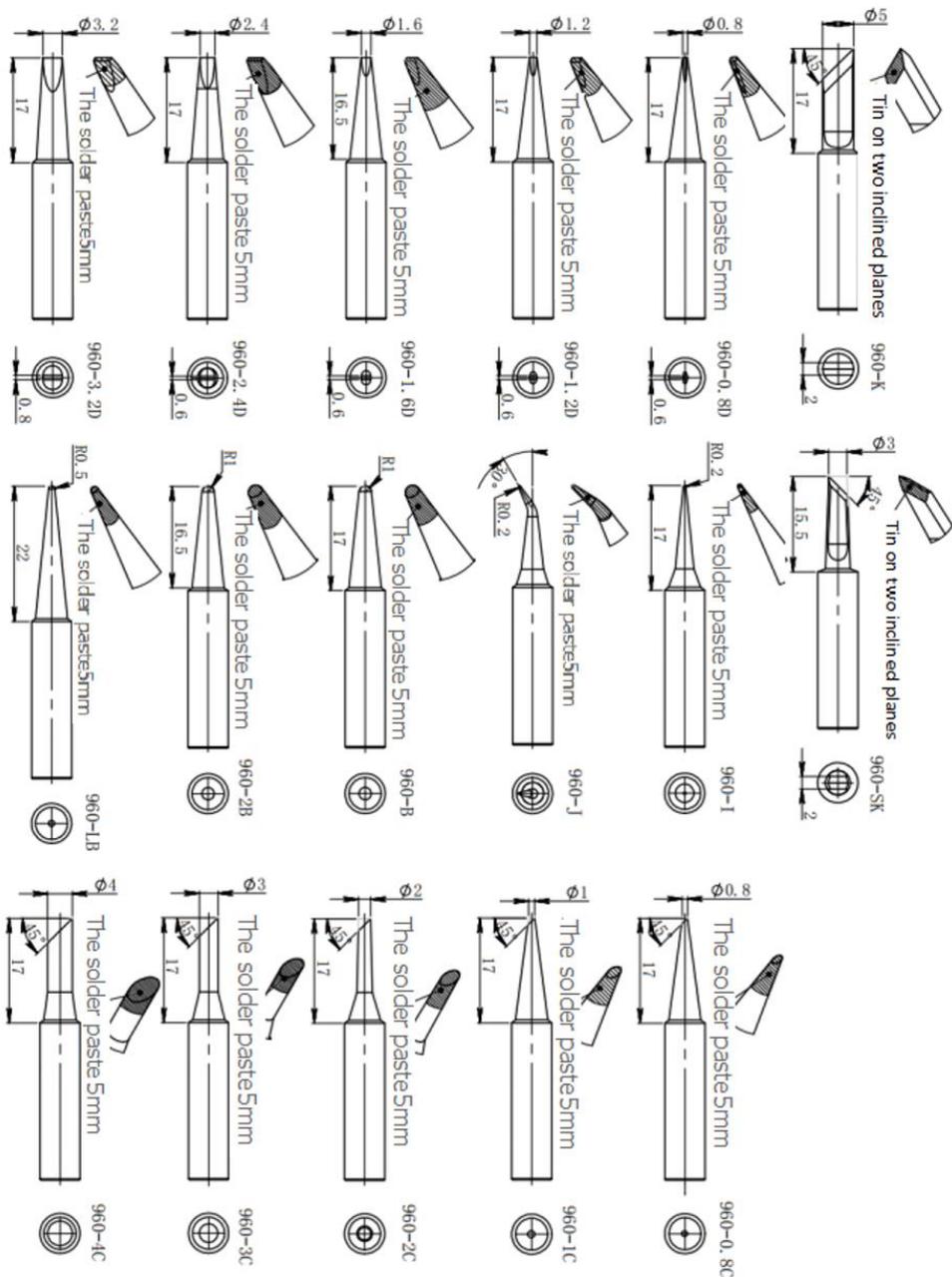
HINWEIS: Benutzen Sie keine Metall-Werkzeuge um die Spitze oder den Spitzenhalter vom Griff zu entfernen.

Nach dem Wechsel des Heizelementes wird folgende Messung empfohlen:

Der Widerstand zwischen Pin 1 und 5 muss $10 \Omega (+/-1)$ betragen!



Kalibrieren Sie nach dem Wechsel des Heizelementes die Lötspizentemperatur.



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 QU969B+
Modellbezeichnung: 969B+

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

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

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

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

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

Ort: Lutherstadt Wittenberg
Datum: 20.4.2020



(Unterschrift)
Tobias Bräunlich, Geschäftsführer

2. English

Thank you for purchasing a QUICK Rework 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

- Temperature rises and recovers rapidly, suitable for lead free soldering.
- For analog-type soldering station, temperature adjusting and calibration is easy.
- For displaying-type soldering station, microcomputer display, and can select working mode and favorite working temperature. With digital temperature calibration and parameters locked by password, operation and management are convenient.
- Ceramic heater with long lifetime.
- Various types of tips available, easy operation.
- Light handle assembly, comfortable for use.

2.3. Specification

Display	LCD, ACTUAL & SET temperature
Nominal Power	70 Watt
Operating Voltage	230 Volt / 50 Hz
Working temperature range	100 - 480 °C
Temperature Tolerance	+/- 2°C
Max. ambient temperature	40 °C
Grounding resistance	<2 Ω
Mass potential	<2 mV
Soldering iron connection cable	1,2m, silicone-coated, flexible
Dimensions W-H-D	83x118,7x140 mm
Weight	1,8 kg, only station
Conformity	RoHS, CE

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 Holder 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.

2.5. Operation of Soldering Station

2.5.1 Temperature Setting

- 1) Press "▲" or "▼" button, the temperature will rise or drop.
- 2) Press "▲" or "▼" button once to rise or drop 1°C, press and hold it to continuously rise or drop.
- 3) Release "▲" or "▼" button, display window delay display setting temperature about 2 seconds, if within 2 seconds delay, then press "▲" or "▼" button, the setting temperature will rise or fall 1°C

2.5.2 Temperature Setup

- 1) After entering the temperature point window, press the "*" button to the three temperature points. In this case, you can set the temperature. Release the "*" button for about 2 seconds and then return to the working state.
- 2) After selecting the temperature point, press "▲" or "▼" to set the temperature of the temperature point. To save the setting temperature of the temperature point, hold down the "*" key until "0.F" is displayed in the window.
- 3) Temperature cannot be set in password locking state, but the three temperatures can be selected freely. After entering the temperature setting state, press the "*" and select the one temperature you need.

2.5.3 Password Setup

Enter the password setting state

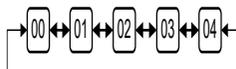
1. Turn off the power switch. Press and hold the "▲" and "▼" buttons simultaneously, then turn on the power switch.
2. Continue holding down the "▲" and "▼" button until the display shows .
3. When the display shows, the station is in parameter input mode.

Enter the old password

1. Press the "*" button, the window will display "---", the 100's digit will flash, initial password can be inputted.
2. Input password: Click the "▲" or "▼" button to input 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 input. The inputting methods of the 10's digit and 1's digit are same with the 100's digit.
3. If the inputting password is wrong for the first time, it comes into the password-input interface again and the window displays "---". Input the password again as the step 2.
4. If the inputting passwords both are wrong, the window displays "Err". It cannot come into the parameter setting and return to the work state directly.
5. If the inputting password is right, it comes into the parameter setting.

2.5.4 Parameter Setup

1) The password is correct, the parameter menu can be entered. The switching order is as:



2) Press the "▲" or "▼" button, select 01 parameter menu, directly return to the main interface; Select parameter menu 02 and press * to enter the new password setting.

2.5.5 Set the new Password

1) In the parameter menu selecting interface, click "▲" or "▼" button to select the menu "-4-", and then click "*" button into the password setting interface.

2) On the password setting interface, the window displays "--" and the hundred digit blinks. Then click the "▲" or "▼" button and select the hundreds digit. After selecting, click the "*" key to enter the tens digit selection, the tens and ones digit selection method is the same as the hundreds digit. Select the ones digit and click "*" to enter the second password. The method of setting the password for the second time is the same as the method of setting the password for the first time. After entering the password for the second time, click *.

3) If the inputting passwords are not same with each other, it will return to the working state directly, which means the password setting is not successfully.

4) If the inputting passwords are same with each other, the windows displays "□.□.", and then return to the parameter menu selecting interface, which means the password setting is successfully.

2.6. Temperature Calibration

NOTE: The temperature of the unit should be recalibrated every time if the handle, heating element or soldering tip is replaced. Recommend

using the 191 or 192 series thermometer to measure the temperature of the tip.

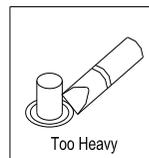
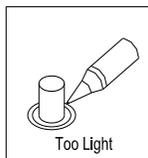
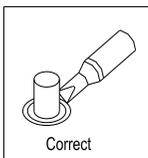
1. Set the temperature at a certain value (for example: 350°C).
2. When the temperature is stable, measure the tip's temperature with a thermometer and write down the value.
3. Press the ▲ & ▼ buttons simultaneously, press the ★ button until the window displays **CAL** to enter the calibrating temperature mode. 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.
4. If temperature is successful, the window will display **OK** and then return to the work state.
5. Repeat the above steps if there's any difference between the thermometer and soldering station.

NOTE: If locked by password, it will not be able to calibrate the temperature and it must input the right password.

2.7. Use and Maintenance of the 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 and 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.

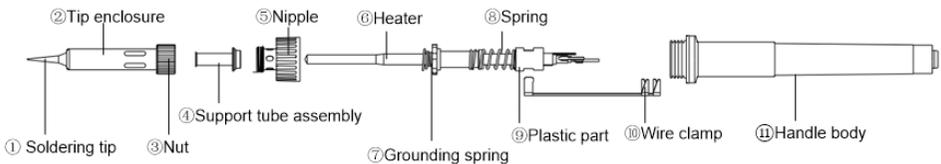
2.9. Check and Replace the Soldering Iron

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.

2.9.2. Disassembling the Iron Handle



1. Turn the nut ① counterclockwise and remove out the tip enclosure ② and the tip ③.
2. Turn the nipple ④ counterclockwise and remove it from the iron.
3. Pull both the heating element ⑥ and the cord assembly ⑩ out of the handle ⑪ (Towards the tip of the iron).
4. Pull out the spring ⑤ from the D-type.

NOTE: Do not use metal tools such as pliers to remove tip or Tip enclosure from the 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 (Red) is $3\sim 4\Omega$ (ceramic heater).
2. Resistance value of sensor (Blue) is $43\sim 58\Omega$ (ceramic heater).

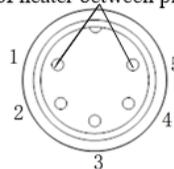
Steps of removing the Heater

- 2) Pull out the ⑥ Heater from the ⑪ Handle body;
- 3) Pull out the ⑩ Wire clamp from the ⑨ Plastic part upward;
- 4) Unplug the three leads plugged into the heater pin;
- 5) Remove the ⑨ Plastic part, ⑧ Spring and ⑦ Grounding spring .

 **Note:** All operating steps are performed with the power disconnected and the handle cooled.

Steps of replacing the Heater

- 1) Plug the three wires into the ⑥ Heater pins;
- 2) Install the ⑧ Spring and the ⑦ Grounding spring, and snap the ⑩ Wire clamp into the ⑨ Plastic part;
- 3) Put ⑥ Heater into ⑪ Handle body;
- 4) Screw on ⑤ Nipple and Install ① Soldering tip;
- 5) Put ② Tip enclosure and ③ Nut on ⑤ Nipple and screw them tightly;
- 6) After replacing the heater, Test resistance of heater between pin 1 and 5 : $10\Omega (\pm 10\%)$
the following measurements are recommended:



- 7) Calibrate the temperature, refer to [Soldering temperature calibration](#).

**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 QU969A+
Model name: 969A+

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

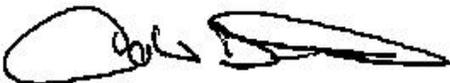
The following harmonised standards have been applied:

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

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

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

Place: Lutherstadt Wittenberg
Date: 20.4.2020



(Signature)
Mr. Tobias Bräunlich, CEO

**Bräunlich GmbH**

Am Heideberg 26

D-06886 Lutherstadt Wittenberg

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

Fax +49 (0) 3491/6181-18

e-mail: info@quick-tools.dewww.quick-tools.de

Version 10.10.2022