



# QU709D+

## 2in1 Löt- und Heißluftstation 2in1 soldering hot air 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>Einsatzbereiche</b> .....	3
<b>1.3.</b>	<b>Eigenschaften</b> .....	4
<b>1.4.</b>	<b>Technischen Daten</b> .....	4
<b>1.5.</b>	<b>Anzeige und Tasten</b> .....	5
<b>1.6.</b>	<b>Inbetriebnahme</b> .....	6
<b>1.7.</b>	<b>Passwort</b> .....	7
<b>1.8.</b>	<b>Kalibrierung</b> .....	8
<b>1.9.</b>	<b>Heizelement</b> .....	9
<b>1.10.</b>	<b>Standby</b> .....	11
<b>1.11.</b>	<b>Lötspitzenpflege</b> .....	11
<b>1.12.</b>	<b>Heißluftdüsen</b> .....	11
<b>1.13.</b>	<b>Lötspitzen</b> .....	12
<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> .....	3
<b>2.4.</b>	<b>Display and keys</b> .....	4
<b>2.5.</b>	<b>Applications</b> .....	5
<b>2.6.</b>	<b>Operation Instruction</b> .....	5
<b>2.7.</b>	<b>Settings</b> .....	6
<b>2.8.</b>	<b>Standby</b> .....	8
<b>2.9.</b>	<b>Calibration</b> .....	9
<b>2.10.</b>	<b>Heating Element</b> .....	10


# 1. Deutsch

VIELEN DANK FÜR DEN KAUF EINER QUICK REWORK-STATION.  
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 ist, kann die Temperatur an den metallischen und aufgeheizten Teilen sehr hoch sein. Es besteht an den Oberflächen Verbrennungsgefahr!**

- Verwenden Sie das Gerät ausschließlich anwendungsgemäß, wie in dieser Bedienungsanleitung beschrieben. Eine abweichende Verwendung kann zu Verletzungen führen und ist nicht zulässig. Es besteht dann keine Haftung des Herstellers.
- Während des Betriebs können die metallischen Teile des Werkzeuges und der Luftaustritt sehr heiß sein. Berühren Sie diese nicht um Verletzungen zu vermeiden.
- Der Heißluftkolben darf niemals auf der Werkbank abgelegt werden, sondern muss immer in den Ablageständer gestellt werden, wenn er nicht benutzt wird. Die Heißluft wird im Ablageständer automatisch abgeschaltet, sobald sie <100°C ist.
- Der Heißluft-Auslass darf nicht blockiert oder verstopft werden.
- Das Heißluft-Rohr darf nicht mit scharfen metallischen Gegenständen in Berührung kommen.
- Der Heißluft-Auslass muss mindestens einen Abstand von 2mm zum Objekt haben.
- Es muss immer die passende Düse entsprechend der Anwendung gewählt werden.
- 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 besitzen 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 Heißluftkolbens 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 Raumtemperatur erreicht haben, wenn Sie Teile daran anfassen oder 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. Einsatzbereiche

- Aus- und Einlöten von THT- und SMD-Komponenten, wie SIOC, QFP, PLCC, BGA usw.
- Geeignet für bleihaltige und bleifreie Löt-Anwendungen.
- Nebenanwendungen sind z.B. Schrumpfen, Trocknen, Entlacken, Vorwärmen, Desinfizieren usw.

## 1.3. Eigenschaften

- Sehr leistungsfähiger Heißluftkolben für Rework-Arbeiten.
- LCD-Display zur gleichzeitigen Anzeige von LötKolben- und Heißlufttemperatur
- Passwortschutz.
- Automatische Standby-Funktion.
- Kontrollierte, sehr genaue Temperaturregelung durch geschlossenen Regelkreis.
- Bürstenloser verschleißarmer Motor.
- Großer einstellbarer Luftstrom-Bereich.
- Automatische Kühl-Funktion.

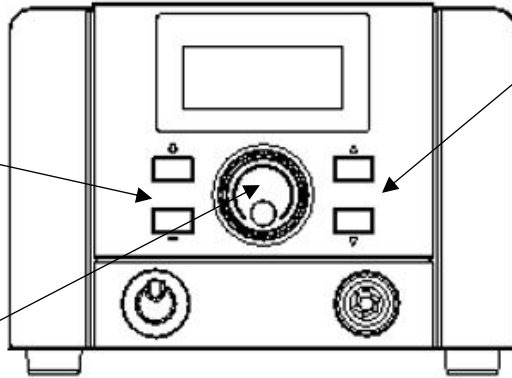
## 1.4. Technischen Daten

Anzeige	LCD
Leistung	1350W (davon LötKolben 70W)
Betriebs-Spannung	230 V / 50 Hz
Temperaturbereich	Heißluft 100-500 °C
	LötKolben 100 - 480 °C
Temperatur-Stabilität	Heißluft $\pm 5$ °C
	LötKolben $\pm 2$ °C
Umgebungstemperatur	0 - 40 °C
Heißluft-Einstellbereich	maximal 50 L / min.
Lötspitze zu Masse Potential	<2 mV
Lötspitze zu Masse Widerstand	<2 $\Omega$
Abmessungen B-H-T	210x131x210 mm
Gewicht	3,3 kg
Konformität	RoHS, CE

Technische Daten und Design können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.





## 1.5. Anzeige und Tasten

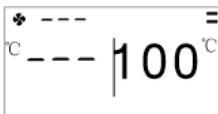
Heißluft-Temperatur ändern mit +/-



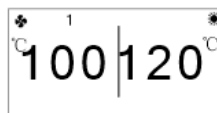
LötKolben-Temperatur ändern mit ▲ ▼

Heißluft-Menge ändern

	LötKolben heizt
	Heißluft aktiv
	Solltemperatur erreicht
	LötKolben kühlt ab
S-E	Sensor-Fehler / kein LötKolben
H-E	Heizungs-Fehler
OFF	ausgeschaltet
--	Standby HeißluftKolben



Heißluft Standby/LötKolben aktiv



Beide Werkzeuge EIN



Beide Werkzeuge AUS

## 1.6. Inbetriebnahme

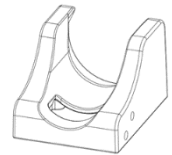
**⚠️ ACHTUNG:** Überprüfen Sie vor dem Einschalten, ob die Betriebsspannung mit der angegebenen Spannung auf dem Typenschild übereinstimmt! Stellen Sie sicher, dass beim Stecken oder Ziehen des LötKolbens die Station immer ausgeschaltet ist. Nichtbeachten kann zur Beschädigung führen.

### 1.6.1 LötKolben

1. Silikonschutz von der Lötspitze entfernen.
2. LötKolben in die LötKolben-Ablage stellen.
3. Den 5-poligen Stecker in die Buchse der Lötstation stecken. Dabei auf die Markierung an Stecker und Buchse achten.

### 1.6.2 HeißluftKolben

Vor der ersten Benutzung muss die Ablage für den HeißluftKolben montiert werden. Die Montage kann sowohl links als auch rechts erfolgen.



1. An der Seite der Station 2 Schrauben entfernen.
2. Die Ablage mit beiden Schrauben an der Station befestigen.
3. HeißluftKolben in die Ablage stellen.

**HINWEIS:** Im Betrieb der Station wird der HeißluftKolben automatisch auf eine Temperatur von 100°C gekühlt, nachdem er in die Ablage gelegt wurde, bevor er komplett abschaltet. Erneutes entnehmen des Kolbens schaltet aus dem Standby-Modus in den Arbeitsmodus der zuletzt eingestellten Parameter.

### 1.6.3 Ein-/Ausschalten

Station über das beiliegende Netzkabel mit der 3-poligen Buchse an der Rückseite und einer 230V-Steckdose verbinden.

Jetzt kann über den Netzschalter die Station eingeschaltet werden.

Heißluft **AUS/EIN:** +/- gleichzeitig lange drücken

LötKolben **AUS/EIN:** ▲ ▼ gleichzeitig lange drücken



## 1.7. Passwort

**HINWEIS:** Das Standard-Passwort ist **000**. In diesem Fall ist der Passwortschutz nicht aktiv und alle Einstellungen können ohne Eingabe eines Passwortes verändert werden.

### Tastenfunktionen:

<b>Dezimalstelle ändern</b>	"▲" oder "▼"
<b>Ziffer 0-9 ändern</b>	Drehregler
<b>Eingabebestätigung</b>	"▲" und "▼" gleichzeitig

### Passwort eingeben:

1. Station ausschalten
2. Tasten "▲" und "▼" auf der rechten Seite gleichzeitig gedrückt halten und die Station einschalten.
3. Es ertönt ein kurzer Kontrollton und C wird angezeigt.
4. Tasten "▲" und "▼" auf der rechten Seite los lassen. Im Display wird angezeigt: ---
5. Aktuelles Passwort eingeben und bestätigen. Nachdem das aktuelle Passwort korrekt eingegeben wurde wird angezeigt: -1-
6. Nach der Bestätigung kann mit der Station gearbeitet werden.

### Passwort ändern:

1. Station ausschalten
2. Tasten "▲" und "▼" auf der rechten Seite gleichzeitig gedrückt halten und die Station einschalten.
3. Es ertönt ein kurzer Kontrollton und C wird angezeigt.
4. Tasten "▲" und "▼" auf der rechten Seite los lassen. Im Display wird angezeigt: ---
5. Aktuelles Passwort eingeben und bestätigen. Nachdem das aktuelle Passwort korrekt eingegeben wurde wird angezeigt: -1-
6. Mit den Tasten "▲" oder "▼" wechseln zu -2- und bestätigen.
7. Neues Passwort 2x eingeben und bestätigen.
8. Wenn kurz OK angezeigt wird, dann wurde das Passwort geändert.
9. Es wird wieder -2- angezeigt.
10. Nachdem die Station aus- und wieder eingeschaltet wird ist die Station geschützt und es können keine Einstellungen vorgenommen werden.

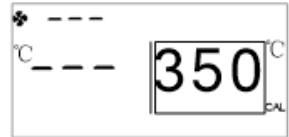
## 1.8. Kalibrierung

**HINWEIS:** Die Temperatur sollte nach jedem Wechsel des Heizelementes kalibriert werden.

Zum Messen der Lötspitzentemperatur wird das QU191 empfohlen.

### 1.8.1. Lötspitzentemperatur kalibrieren

1. 350°C einstellen
2. Nach Stabilisierung der Anzeige die Lötspitzentemperatur messen.
3. "+" und "▲" gleichzeitig drücken
4. **CAL** wird angezeigt
5. Mit den Tasten "▲" und "▼" die gemessene Temperatur einstellen.
6. Lange "▲" und "▼" gleichzeitig drücken zum Speichern.

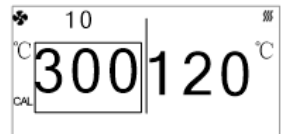


### 1.8.2. Heißlufttemperatur kalibrieren

**HINWEIS:** Wenn der Heißluftkolben in der Ablage steckt kann nicht kalibriert werden.

Zum Messen der Heißlufttemperatur wird ein Messgerät wie das QU169 empfohlen.

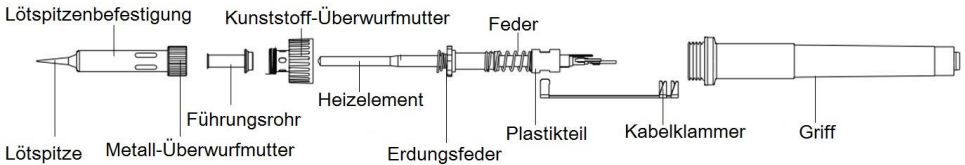
1. Heißluftkolben aus der Ablage nehmen.
2. 300°C einstellen
3. Nach Stabilisierung der Anzeige die Heißlufttemperatur messen.
4. "▼" und "-" gleichzeitig drücken
5. **CAL** wird angezeigt
6. Mit den Tasten "+" und "-" die gemessene Temperatur einstellen.
7. Lange "+" und "-" gleichzeitig drücken zum Speichern.



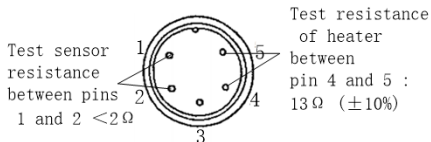
# 1.9. Heizelement

## 1.9.1 Heizkörper des LötKolbens wechseln

**⚠ HINWEIS:** Reparaturen dürfen nur von Fachpersonal oder einer Vertragswerkstatt ausgeführt werden! Alle Arbeiten müssen spannungslos und mit auf Raumtemperatur abgekühlten Komponenten erfolgen!



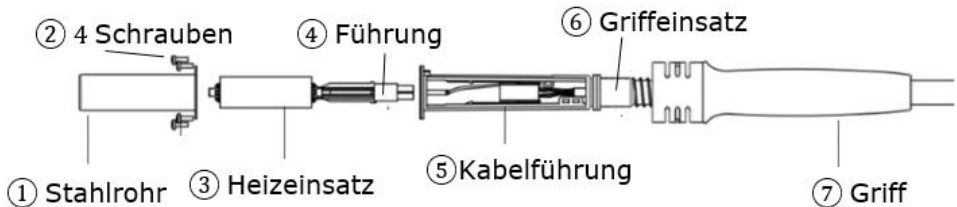
1. Kunststoff-Überwurfmutter lösen und Lötspitze komplett entfernen
2. Heizelement aus dem Griff ziehen.
3. Kabelklammer aus dem Plastikteil ziehen.
4. 3 Kabel vom Heizelement abziehen
5. Plastikteil, Feder und Erdungsfeder vom Heizkörper entfernen
- 6.
7. Nach der Wechsel folgende Prüfung durchführen:



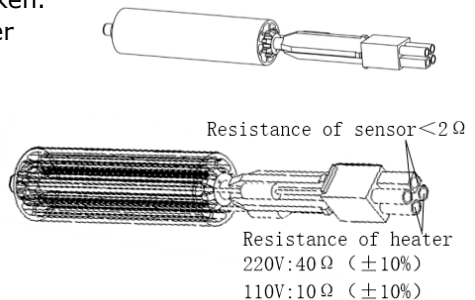
8. Lötspitzentemperatur kalibrieren.

### 1.9.1 Heizkörper des Heißluftkolbens wechseln

**⚠ HINWEIS:** Reparaturen dürfen nur von Fachpersonal oder einer Vertragswerkstatt ausgeführt werden! Alle Arbeiten müssen spannungslos und mit auf Raumtemperatur abgekühlten Komponenten erfolgen!



1. Lassen Sie das Heizelement auf Raumtemperatur abkühlen.
2. 4 Schrauben ② lösen.
3. Griffeneinsatz⑥ aus dem Griff⑦ ziehen.
4. Stahlrohr① entfernen.
5. Heizeinsatz③ entfernen.
6. Neuen Heizeinsatz③ in den Griffeneinsatz⑥ stecken
7. Stahlrohr ① auf den Heizeinsatz stecken.
8. Griffeneinsatz⑥ in den Griff⑦ stecken.  
Dabei auf die Ausrichtung der vier Löcher achten.
9. 4 Schrauben befestigen.
10. Nach dem Wechsel des Heizelementes sollte folgende Messung durchgeführt werden:
11. Temperaturkalibrierung wie in Punkt 1.8 durchführen.



## **1.10. Standby**

Im Heißluftkolben befindet sich ein Magnetschalter. Dieser schaltet die Heizung sofort ab, wenn der Kolben in die Ablage gestellt wird. Sobald die Temperatur unter 100°C abgesunken ist, wird der Luftstrom abgeschaltet. Sofort nach dem Herausnehmen des Heißluftkolbens aus der Ablage schaltet die Station wieder in den Arbeitsmodus.

## **1.11. Lötspitzenpflege**

Wenn eine neue Lötspitze zum ersten Mal verwendet wird, sollte diese mit Lot benetzt werden um sie vor Oxidation zu schützen.

Wählen Sie die richtige Größe der Lötspitze entsprechend der Größe der Lötstelle.

Um eine Oxidation der Lötspitze zu verhindern, sollte vor dem Ablegen in den LötKolbenständer eine Schicht aus frischem Lot aufgetragen werden.

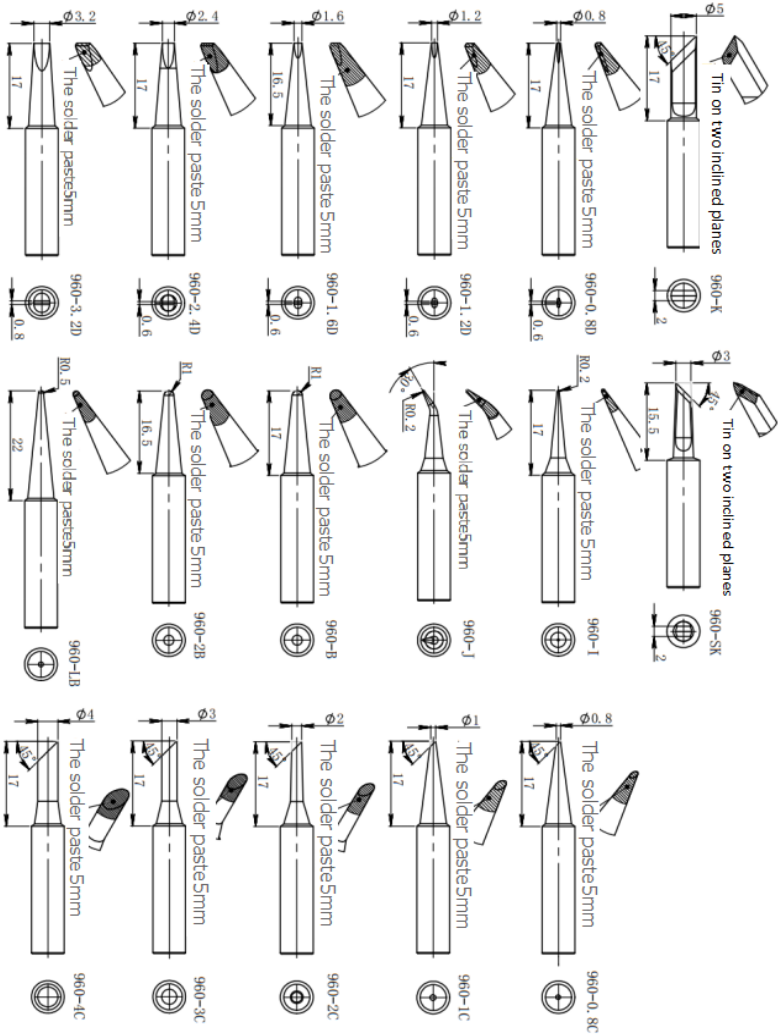
Wenn die Lötspitze durch unsachgemäßen Gebrauch oxidiert ist, darf die Oberflächenbeschichtung nicht durch Schleifen reinigen. Bitte verwenden Sie nur Messingwolle oder Messingbürste. Es kann auch ein Lötspitzenreaktivator bei niedriger Temperatur (250 - 280°C) benutzt werden.

## **1.12. Heißluftdüsen**

Das aktuelle Sortiment der Heißluftdüsen finden Sie unter: [quick-tools.de](http://quick-tools.de)

# 1.13. Lötspitzen

Das aktuelle Sortiment der Lötspitzen 960 finden Sie unter: [quick-tools.de](http://quick-tools.de)



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 Löt- und Heißluftstation  
Handelsbezeichnung: Quick 709D+  
Modellbezeichnung: QU709D+

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: 01.11.2022



---

(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 hot air 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.

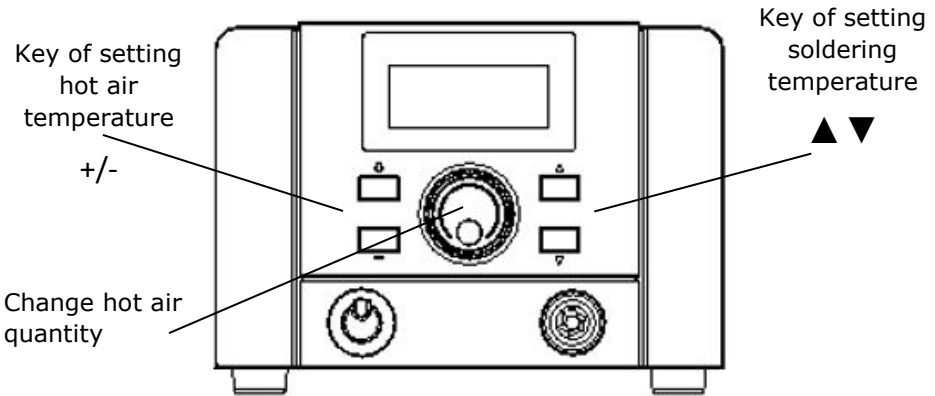
## 2.2. Characteristics





- Very powerful hot air piston for rework work.
- Password protection.
- Automatic standby function.
- Controlled, very precise temperature regulation by closed loop control.
- Brushless low-wear motor.
- Wide adjustable air flow range.
- Automatic cooling function.

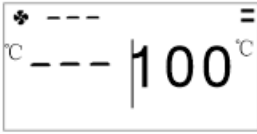
## 2.3. Specification

Display	LCD
Power	1350W (soldering iron 70W)
Working voltage	230 V / 50 Hz
Temperature range	Hot air 100-500 °C
	Soldering iron 100 – 480 °C
Temperature stability	Hot air $\pm 5$ °C
	Soldering iron $\pm 2$ °C
Max. operation ambient	40 °C
Airflow capacity	Max. 50 L / min.
Tip to ground potential	<2 mV
Tip to ground resistance	<2 $\Omega$
dimensions W-H-L	210x131x210 mm
Wight	3,3 kg
Conformity	RoHS, CE

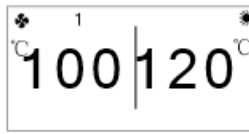
## 2.4. Display and keys



	The soldering station heating state
	Fan rotation: Work Fan stop: No work
	The soldering station thermostat status
	The soldering station cooling state
S-E	<b>sensor error</b> If the sensor or other parts of the sensor circuit fails, the "S-E" mark is displayed and the current to the soldering iron is cut off.
H-E	<b>heater error</b> If the soldering station cannot deliver power to the soldering iron heater, the window displays "H-E", indicating that the heater is damaged.
F-E	<b>cooling fan error</b> Restart. If it still reports error, it means the cooling fan is damaged
OFF	The soldering station and the hot air station function off
--	The hot air gun sleeping state



Hot air and iron working



Sleep of hot air and iron working



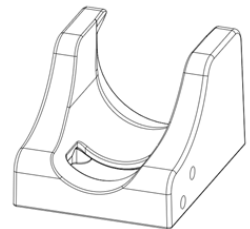
Hot air and iron OFF

## 2.5. Applications

1. It is suitable to the de-soldering of the SMD components, such as SOIC, CHIP, QFP, PLCC, BGA and so on.
2. It is suitable to hot shrink, drying, remove lacquer and mucosity, thaw, preheating, disinfect and so on.
3. It is suitable for the situation needing different range airflow, softer or heavier.
4. It is suitable for the hot air lead free de-soldering.

## 2.6. Operation Instruction

The tray for the hot air pen must be mounted on the station. To do this, 2 screws on the side of the station must be loosened slightly. Then the holder can be inserted and the 2 screws tightened.



**⚠ ATTENTION:** Before switching on, check whether the operating voltage corresponds to the voltage specified on the type plate!

Make sure that the station is always switched off when plugging or unplugging the soldering iron. Failure to do so may result in damage.

- Plug a hot air nozzle onto the hot air iron and place it in the storage stand.
- Insert the power plug into an earthed socket and switch the unit on at the power switch.
- When the hot air piston is taken out of the storage stand, the unit switches to working mode.
- If no password has been assigned or the password has been entered correctly beforehand, the temperature and the air flow can be changed.
- Always place the hot air pen in the storage stand during work breaks. The cooling function is automatically started until less than 100°C is reached. The station then switches to standby.
- If the station is not used for a longer period of time, it should be switched off at the power switch.

## 2.7. Settings

### 2.7.1. Password setting

The initial password is "000", and in this state, you can set the temperature. If you need to limit the temperature adjustment, you must change the password.

#### **Enter password setting mode**

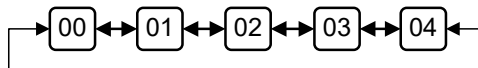
1. Turn off the system, press the "▲" and "▼" buttons at the same time, and then turn on the system.
2. Press and hold the "▲" and "▼" buttons, C will be displayed after a beep, and the "---" display will pop up on the interface.
3. After entering the correct password, go to parameter setting.

## Enter the initial password

1. The window shows "- - -" and the leftmost digit flashes, at this time the digit can be adjusted (i.e. enter the initial password).
2. Enter the initial password: adjust the middle knob to change the hundreds' digit, press the "▲" button to move the digit, and then the tens' digit will start flashing to be set, and the tens' and units' digit will be set in the same way as the hundreds' digit. When the digit is set, press and hold the "▲" and "▼" button at the same time to confirm.
3. **If the first password is wrong:** then directly enter the second password, and the input way is the same. (There are two chances of password input. If the first password is wrong, you can directly enter the second password.)
4. **If the password entered twice is wrong:** The menu will show "ERR", and then directly enter the main interface.
5. **If the first or second password is correct:** then go directly to parameter setting and the window shows "-1-".

## 2.7.2. Parameter setting

1. If password is entered correctly, the parameter menu can be entered, as shown in the following figure



2. Click "▲" or "▼" button. After selecting -1- parameter menu, return to the main interface directly; after selecting -2- parameter menu, press "▲" and "▼" button at the same time to enter the new password setting.

### 2.7.3. Enter new password

1. After entering the new password setting, the window shows "---" and the hundreds' digit blinks.
2. Then adjust the middle knob to change the hundreds' digit, press the "▲" button to move the digit, and then the tens' digit starts flashing to be set. When the units' digit is set, press and hold the "▲" and "▼" button at the same time to confirm. The second setting method of password is the same as the first setting method of password.

**Note:** If the number of password entered twice before and after is not the same, the window shows "ERR", which means the password setting is not successful, return to parameter setting, and the password remains unchanged.

## 2.8. Standby

### 2.8.1. How into the Sleeping State

1. Put the handle on the handle holder, the system will to the sleeping state come automatically.
2. During the system from work state to sleeping state, the window will display "Off". Then when the temperature cooling down to 10°C, the unit comes into the sleeping state. In the sleeping state, the LCD will display "Sleep".

### 2.8.2. Resume

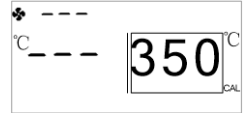
1. When the handle is putting on the handle, it cannot be resumed from sleeping.
2. Take down the handle from the holder. At the time, the unit will work at once.



## 2.9. Calibration

### 3.2.1. Soldering temperature calibration

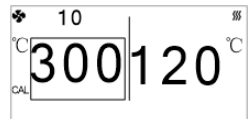
1. Set the temperature of the soldering station to 350°C.
2. When the temperature is stable, use the soldering iron temperature tester to measure the tip temperature and write down the readings.
3. Press and hold the "+" button and "▲" button at the same time. The soldering station enters into the temperature calibration mode.
4. Press the "▲" or "▼" button to change the temperature of the soldering station.
5. Long press the "▲" and "▼" button to save.



**Note:** It is recommended to use QUICK 191/192 series temperature tester to measure tip temperature.

### 3.2.2. Hot air temperature calibration

1. Set the hot air temperature to 300°C calibration.
2. Press and hold "▼" and "-" at the same time to enter the hot air temperature calibration mode.
3. When the temperature is stable, use the hot air temperature tester to measure the hot air temperature, press "+" or "-".
4. Change the hot air temperature, press and hold "+" and "-" to confirm, and return to the main screen.

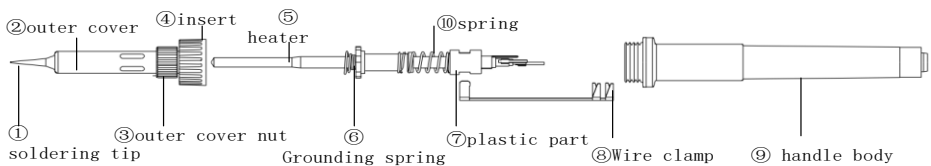


**Note:** It is recommended to use QUICK 196 series hot air temperature tester to measure hot air temperature.

## 2.10. Heating Element

### 3.3.1. Removing the heater of soldering iron

**⚠ CAUTION:** Repairs may only be carried out by qualified personnel or an authorized workshop! All work must be carried out without voltage and with the components cooled down to room temperature!

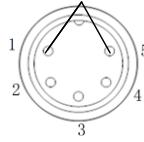


1. Pull out the ①Soldering tip and screw down the ⑤Nipple
2. Pull out the ⑥Heater from the ⑪Handle body
3. Pull out the ⑩Wire clamp from the ⑨Plastic part upward
4. Unplug the three leads plugged into the heater pin
5. Remove the ⑨Plastic part, ⑧Spring and ⑦Grounding spring

### 3.3.2. Replacing the heater of soldering iron

1. Plug the three wires into the ⑥Heater pins
2. Install the ⑧Spring and the ⑦ Grounding spring, and snap the ⑩Wire clamp into the ⑨ Plastic part
3. Put ⑥ Heater into ⑪ Handle body
4. Screw on ⑤Nipple and Install ①Soldering tip
5. Put ② Tip enclosure and ③ Nut on ⑤Nipple and screw them tightly
6. After replacing the heater, the following measurements are recommended:

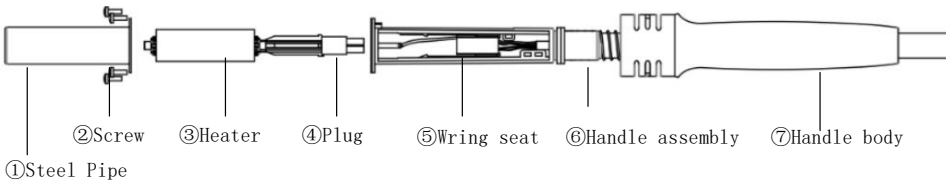
Test resistance of heating core between pin 1 and 5 : 10Ω  
(±10%)



7. Calibrate the temperature, refer to **Soldering temperature calibration**.

### 3.3.3. Removing the heater of hot air

**⚠ CAUTION:** Repairs may only be carried out by qualified personnel or an authorized workshop! All work must be carried out without voltage and with the components cooled down to room temperature!

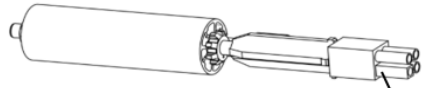


1. Screw down ② Four screws;
2. Push the ⑥ Handle assembly out of the ⑦ Handle body;
3. Pull out ① Steel Pipe;
4. Pull out ③ Heater;
5. Performing replacements.

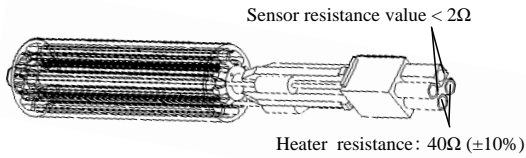
### 3.3.3. Replacing the heater of hot air

1. Mount the ③ Heater to the ⑥ Handle components, and the square post on the ③ Heater is facing the square hole on the terminal post
2. Put ① Steel pipe onto ③ Heater

3. Install the ⑥ Handle assembly into the ⑦ Handle body, paying attention to the alignment of the four holes
4. Screw on four ②Screws
5. After replacing the heater, the following measurements are recommended:



This square is opposite the square hole of the terminal post.



6. 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 Hot Air Soldering Station  
Trade name: Trade Quick 709D+  
Model name: QU709D+

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

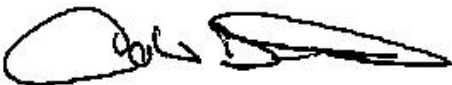
The following harmonised standards have been applied:

"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: 01.11.2022



---

(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)

Version 01.11.2022