



# QU3104

---

## Lötstation 80W 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> .....	<b>1</b>
<b>1.1.</b>	<b>Sicherheitshinweise</b> .....	<b>1</b>
<b>1.2.</b>	<b>Eigenschaften</b> .....	<b>4</b>
<b>1.3.</b>	<b>Technischen Daten</b> .....	<b>4</b>
<b>1.4.</b>	<b>Inbetriebnahme</b> .....	<b>5</b>
<b>1.5.</b>	<b>Menü Einstellungen</b> .....	<b>6</b>
<b>1.6.</b>	<b>Temperatur kalibrieren</b> .....	<b>8</b>
<b>1.7.</b>	<b>Nutzung und Wartung der Lötspitze</b> .....	<b>9</b>
<b>1.8.</b>	<b>Fehlermeldungen</b> .....	<b>12</b>
<b>1.9.</b>	<b>Überprüfung und Austausch des LötKolbens</b> .....	<b>12</b>
<b>1.10.</b>	<b>Lötspitzen</b> .....	<b>14</b>
<b>2.</b>	<b>English</b> .....	<b>1</b>
<b>2.1.</b>	<b>Safety Instruction</b> .....	<b>1</b>
<b>2.2.</b>	<b>Characteristics</b> .....	<b>3</b>
<b>2.3.</b>	<b>Specification</b> .....	<b>4</b>
<b>2.4.</b>	<b>Starting up</b> .....	<b>4</b>
<b>2.5.</b>	<b>Parameter setting</b> .....	<b>6</b>
<b>2.6.</b>	<b>Temperature Calibration</b> .....	<b>8</b>
<b>2.7.</b>	<b>Use and Maintenance of the Tip</b> .....	<b>8</b>
<b>2.8.</b>	<b>Error Messages</b> .....	<b>11</b>
<b>2.9.</b>	<b>Check and Replace the Soldering Iron</b> .....	<b>12</b>

# 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.
- 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	80 Watt
Betriebs-Spannung	230 Volt / 50 Hz
Arbeits-Temperaturbereich	100 - 450 °C
Temperatur-Toleranz	+/- 2°C
Max. Umgebungstemperatur	40 °C
Erdungswiderstand	<2 Ω
Masse-Potential	<2 mV
LötKolben-Anschluss-Leitung	1,2m, silikonummantelt, flexibel
Abmessungen B-H-T	83x125x140 mm
Gewicht	1,38 kg, davon Ablage 285g
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 (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.

# 1.5. 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

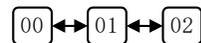
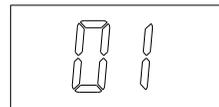
**HINWEIS:** Wenn das Passwort 3 Mal falsch eingegeben wird schaltet die Station in den Arbeitsmodus zurück. Standard-Passwort: **000**

- 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

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

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



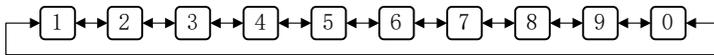
Anzeige	Temperaturbereich
00	100 – 350 °C
01	100 – 400 °C
02	100 – 450 °C

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

## 1.5.4 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. 5.1 und 5.2 aus.

Zur Messung der tatsächlichen IST-Temperatur an der Lötspitze wird das Messgerät QU191AD 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 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 Ablageständer 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

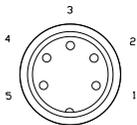
### Heizkörper-Fehler:

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

## 1.9. Überprüfung und Austausch des LötKolbens

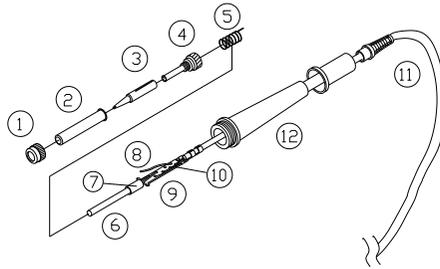
### 1.9.1 Überprüfung des LötKolbens

Lassen Sie das Heizelement auf Raumtemperatur abkühlen und ziehen Sie den Stecker des LötKolbens aus der Lötstation. Messen Sie den Widerstand zwischen den Anschlüssen 1 & 5 am Stecker. Wenn Sie einen abweichenden Wert als u.a. feststellen, ersetzen Sie das Heizelement oder die Anschlussleitung.



Zwischen Pin 1 & 5 (Heizelement):  $11\Omega \pm 2\Omega$

## 1.9.2 Demontage des LötKolbens



- a) Lösen Sie die Mutter ①, entfernen Sie die Spitzenhalterung ② und die Spitze ③.
- b) Lösen und entfernen Sie die Mutter ④ vom LötKolbengriff.
- c) Ziehen Sie den Heizkörper ⑥ mit der Anschlussleitung ⑪ aus dem Griff ⑫ in Richtung Lötspitze.
- d) Ziehen Sie die Feder ⑤ herunter.

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

## 1.9.3 Widerstandsmessung

**HINWEIS:** Der Widerstand muss bei Raumtemperatur gemessen werden.

1. Widerstand des Heizelements(rot): 3-4Ω
2. Widerstandswert des Sensors(blau): 43-58Ω

## 1.10. Lötspitzen

Ersatzlötspitzen finden Sie unter folgender Adresse im Internet:

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

Die Artikelnummer ist 500-...

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 QU3104  
Modellbezeichnung: TR1300

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

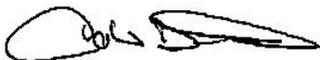
Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

„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:

EN60335-1:2012+A11:2014+A13:2017+A14:2019  
EN 55014-1:2017+A11:2020  
EN IEC 61000-3-2:2019  
EN 61000-3-3:2013+A1:2019  
EN 55014-2:2015

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

- Suitable for leaded and lead-free soldering.
- Simple commissioning, operation and temperature setting.
- Short heat-up time (approx. 39s to 350°C).
- ESD protection.
- Digital ACTUAL and SET temperature display, calibratable, password-protected.
- 3 pre-programmed fixed temperatures (200°/300°/380°C).
- Ceramic heating element with long service life.
- Soldering iron with 1.2 m flexible silicone connection cable.

## 2.3. Specification

Display	LCD, ACTUAL & SET temperature
Nominal Power	80 Watt
Operating Voltage	230 Volt / 50 Hz
Working temperature range	100 - 450 °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	83x125x140 mm
Weight	1,38 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. Starting up

**NOTE:** Before switching on, check that the operating voltage matches the voltage specified on the rating plate!

 **CAUTION:** Make sure that the station is always switched off when plugging in or unplugging the mains cable.

1. Place the soldering iron in the soldering iron stand.
2. Connect the soldering iron connection cable to the soldering station.  
Please note the position of the notch in the plug (top side), then slightly screw in the locking ring.
3. Insert the mains plug into a safety socket
4. Switch on the soldering station.

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

## 2.4.1 Change Temperature

**Raise Temperature:** Click ▲ button, the temperature will rise 1°C, the window 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 and then the temperature will drop 1°C, and the window 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.

## 2.4.2 One Favorited Temperature Setting

3 fixed temperatures are stored on the ★ button at the factory:

1. Switch on the station, press the ★ button to switch between the 3 pre-programmed fixed temperatures.
2. Use the ▲ / ▼ buttons to change to the desired temperature as the new SOL value
3. Save the newly set temperature by pressing and holding (3s) the ★ button. **OK** is displayed.
4. Carry out this procedure for each of the 3 fixed temperatures.

## 2.4.3 Turn On/Off the Sound

In the working state, press the ▲ and ▼ buttons simultaneously and keep about 3s. The sound will be turned on if the window displays "ON", and will be off if the window displays **OFF**.

## 2.4.4 Check the Setting Temperature

Click the "\*" button if you want to check the setting temperature during work, the window will display the current setting temperature. Click the "\*" button again to enter the favourite temperature setting state (refer to 2.4.2).

## 2.5. Parameter setting

**NOTE:** The initial password is "000". Enter the initial password or the correct password (if changed) to the parameter setting state.

### 2.5.1 Enter the Parameter Setting State by Inputting Password

#### 2.5.1.1 Enter the Password Setting State

- 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 Correct Password

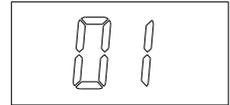
**NOTE:** There are twice chances to input password if the password of first time inputting is wrong. If the inputting password is wrong for the two times, it cannot come into the parameter setting, namely it cannot set the work mode and new password.

- After entering the parameter setting mode, the window will display "---", the 100's digit will flash, initial password can be inputted.
- 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.

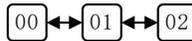
- If the inputting password is wrong for the first time, it comes into the password-inputting interface again and the window displays “---”. Input the password again as the step 2.
- If the inputting passwords both are wrong, it cannot come into the parameter setting and return to the work state directly.
- If the inputting password is right, it comes into the parameter setting, firstly, work mode setting interface.

### 2.5.1.3 Set the Work Mode

If the input password is correct, it comes into the work mode setting and the window displays the current work mode, such as the following picture:



Click the ▲ or ▼ button to select the work mode and the work mode changing sequence is as following



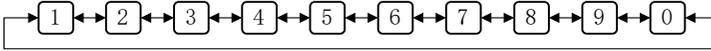
**Work Mode Table**

Work Mode	Temperature Range
00	100°C-350°C
01	100°C-400°C
02	100°C-450°C

After selecting the work mode, click the ★ button into the new password setting.

### 2.5.1.4 Set the new Password

1. Once into the new password setting, the window displays “---”. After that, click the ▲ or ▼ button, the 100’s digit is bright.
2. 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.



3. If the setting passwords are not same with each other, the window displays **Err**, which means the password setting is not successfully, and return to the work state directly.
4. If the setting passwords are same with each other, the window displays **OK**, which means the password setting is successfully, and then into the work state directly.

## 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.

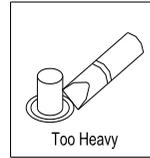
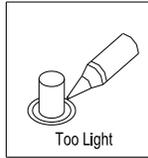
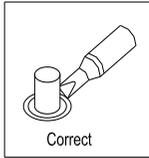
1. Set the temperature at a certain value (for example: 350°C).
2. When the temperature is stable, measure the tip's temperature with a thermometer and write down the value.
3. Press the ▲ & ▼ buttons simultaneously, press the ★ button until the window displays **CAL** to enter the calibrating temperature 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 timed area of the tip with 80-grit abrasive polyurethane foam stock or a 100-grit emery cloth.
- (3) Wrap rosin core solder (φ0.8mm 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.
5. Extend tip life by switch the system off when not in use.
6. 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.

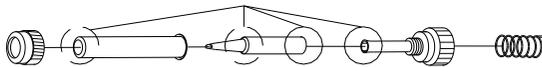
## 2.9. Check and Replace the Soldering Iron

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

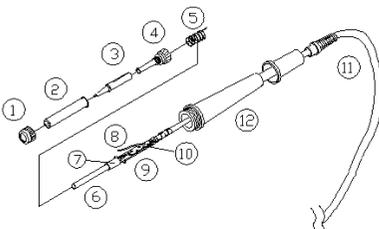
### 2.9.1. Check the Soldering Iron

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)	3 ~ 4Ω(Normal)	
b.	Between pins 1&2 (Sensor)	43 ~ 58Ω(Normal)	
c.	Between pins 3 & Tip	Under 2Ω	



### 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 ⑪ out of the handle ⑫

(Towards the tip of the iron).

4. Pull out the spring⑤ 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.

3. Resistance value of heating element (Red) is  $3\sim 4\Omega$ (ceramic heater).
4. Resistance value of sensor (Blue) is  $43\sim 58\Omega$ (ceramic heater).

---

**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 STATION  
Trade name: Trade QUICK TR1300  
Model name: TR1300

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:

EN60335-1:2012+A11:2014+A13:2017+A14:2019  
EN 55014-1:2017+A11:2020  
EN IEC 61000-3-2:2019  
EN 61000-3-3:2013+A1:2019  
EN 55014-2:2015

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)