



# QU3104

---

## Lötstation 80W

Soldering Station

Soldeerstation

Estación de soldadura

Stazione di saldatura

Station de soudage



**Bräunlich GmbH**

Am Heideberg 26

D-06886 Lutherstadt Wittenberg

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

Fax +49 (0) 3491/6181-18

e-mail: [info@quick-tools.de](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>3</b>  |
| <b>1.3.</b>  | <b>Technischen Daten</b> .....                        | <b>3</b>  |
| <b>1.4.</b>  | <b>Inbetriebnahme</b> .....                           | <b>4</b>  |
| <b>1.5.</b>  | <b>Menü Einstellungen</b> .....                       | <b>5</b>  |
| <b>1.6.</b>  | <b>Temperatur kalibrieren</b> .....                   | <b>6</b>  |
| <b>1.7.</b>  | <b>Nutzung und Wartung der Lötspitze</b> .....        | <b>7</b>  |
| <b>1.8.</b>  | <b>Fehlermeldungen</b> .....                          | <b>10</b> |
| <b>1.9.</b>  | <b>Überprüfung und Austausch des LötKolbens</b> ..... | <b>10</b> |
| <b>1.10.</b> | <b>Lötspitzen</b> .....                               | <b>11</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>3</b>  |
| <b>2.4.</b>  | <b>Starting up</b> .....                              | <b>3</b>  |
| <b>2.5.</b>  | <b>Parameter setting</b> .....                        | <b>5</b>  |
| <b>2.6.</b>  | <b>Temperature Calibration</b> .....                  | <b>7</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>10</b> |
| <b>2.9.</b>  | <b>Check and Replace the Soldering Iron</b> .....     | <b>10</b> |
| <b>3.</b>    | <b>Nederlands</b> .....                               | <b>1</b>  |
| <b>3.1.</b>  | <b>Veiligheidsinstructies</b> .....                   | <b>1</b>  |
| <b>3.2.</b>  | <b>Eigenschappen</b> .....                            | <b>3</b>  |
| <b>3.3.</b>  | <b>Technische gegevens</b> .....                      | <b>3</b>  |
| <b>3.4.</b>  | <b>Inbedrijfstelling</b> .....                        | <b>3</b>  |
| <b>3.5.</b>  | <b>Instellingen</b> .....                             | <b>5</b>  |
| <b>3.6.</b>  | <b>De temperatuur kalibreren</b> .....                | <b>6</b>  |
| <b>3.7.</b>  | <b>Foutmeldingen</b> .....                            | <b>7</b>  |
| <b>3.8.</b>  | <b>De soldeerbout controleren en vervangen</b> .....  | <b>8</b>  |



GEBRUIKSAANWIJZING



INSTRUCCIONES DE USO



ISTRUZIONI PER L'USO



MODE D'EMPLOI


|      |   |   |
|------|---|---|
| 3.9. | <b>Soldeerstiften</b> .....                               | 8 |
| 4.   | <b>Español</b> .....                                      | 1 |
| 4.1. | <b>Instrucciones de seguridad</b> .....                   | 1 |
| 4.2. | <b>Propiedades</b> .....                                  | 3 |
| 4.3. | <b>Datos técnicos</b> .....                               | 3 |
| 4.4. | <b>Puesta en servicio</b> .....                           | 3 |
| 4.5. | <b>Menú Ajustes</b> .....                                 | 5 |
| 4.6. | <b>Calibración de la temperatura</b> .....                | 6 |
| 4.7. | <b>Mensajes de error</b> .....                            | 7 |
| 4.8. | <b>Comprobación y sustitución del soldador</b> .....      | 7 |
| 4.9. | <b>Puntas de soldar</b> .....                             | 8 |
| 5.   | <b>Italiano</b> .....                                     | 1 |
| 5.1. | <b>Istruzioni per la sicurezza</b> .....                  | 1 |
| 5.2. | <b>Propriedades</b> .....                                 | 3 |
| 5.3. | <b>Datos técnicos</b> .....                               | 3 |
| 5.4. | <b>Commissionamento</b> .....                             | 4 |
| 5.5. | <b>Menu Impostazioni</b> .....                            | 5 |
| 5.6. | <b>Calibrazione della temperatura</b> .....               | 6 |
| 5.7. | <b>Messaggi di errore</b> .....                           | 7 |
| 5.8. | <b>Controllo e sostituzione del saldatore</b> .....       | 8 |
| 5.9. | <b>Puntali di saldatura</b> .....                         | 8 |
| 6.   | <b>Francés</b> .....                                      | 1 |
| 6.1. | <b>Instrucciones de seguridad</b> .....                   | 1 |
| 6.2. | <b>Caractéristiques</b> .....                             | 3 |
| 6.3. | <b>Caractéristiques techniques</b> .....                  | 3 |
| 6.4. | <b>Mise en service</b> .....                              | 4 |
| 6.5. | <b>Menu Paramètres</b> .....                              | 5 |
| 6.6. | <b>Étalonner la température</b> .....                     | 7 |
| 6.7. | <b>Messages d'erreur</b> .....                            | 7 |
| 6.8. | <b>Vérification et remplacement du fer à souder</b> ..... | 8 |
| 6.9. | <b>Pannes à souder</b> .....                              | 8 |


# 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

- 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 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!

- 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**

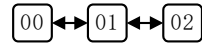
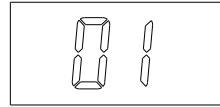
- 1) Die Station muss sich im Eingabemodus befinden, es wird „---“ angezeigt.
- 2) Das Passwort kann mit den Tasten ▲ / ▼ eingegeben werden (0-9)
- 3) Zuerst erfolgt Eingabe der 100er Stelle, bestätigt mit der ★-Taste.
- 4) Danach blinkt die 10er Stelle, wählen Sie die Zahl und bestätigen diese analog 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:



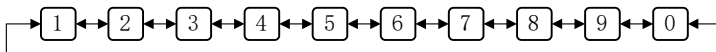
| Anzeige | Temperaturbereich |
|---------|-------------------|
| 00      | 100 - 350 °C      |
| 01      | 100 - 400 °C      |
| 02      | 100 - 450 °C      |

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 verzinkt 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:** Flussmittelrauch ist gesundheitsschädlich. Achten Sie auf ausreichende Belüftung.  
Bei regelmäßiger Pflege der Lötspitze 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:

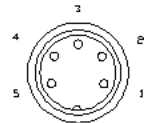
Bei einem fehlerhaften Heizkörper wird **H-E** angezeigt und die Stromzufuhr zum LötKolben unterbrochen.

## 1.9. Überprüfung und Austausch des LötKolbens

### 1.9.1 Überprüfung des LötKolbens

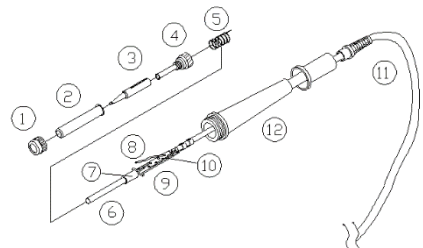
Lassen Sie das Heizelement auf Raumtemperatur abkühlen und ziehen Sie den Stecker des LötKolbens aus der Lötstation. Messen Sie den Widerstand zwischen den Anschlüssen 1 & 5 am Stecker. Wenn Sie einen abweichenden Wert als u.a. feststellen, ersetzen Sie das Heizelement oder die Anschlussleitung.

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**.
- a) Lösen und entfernen Sie die Mutter **④** vom LötKolbengriff.
- b) Ziehen Sie den Heizkörper **⑥** mit der Anschlussleitung **⑪** aus dem Griff **⑫** in Richtung Lötspitze.
- c) 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): 3-4 $\Omega$
2. Widerstandswert des Sensors(blau): 43-58 $\Omega$

## 1.10. Lötspitzen

Ersatzlötspitzen mit der Artikelnummer 500 finden Sie unter: [www.quick-tools.de](http://www.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 Lötstation  
Handelsbezeichnung: QUICK QU3104  
Modellbezeichnung: QU3104

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

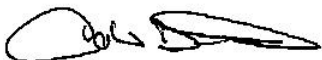
Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

„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: 30.04.2024




(Unterschrift)  
Tobias Bräunlich, Geschäfts


## 2. English

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

### 2.1. Safety Instruction

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

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

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

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

### WARNING

**When the unit is turned on, the soldering tip automatically heats up to the last set temperature. There is a risk of burns on the surfaces!**

- The device is designed for brazing soft solder at different temperatures. A different use is not permitted.
- During operation and immediately after switching off, do not touch the metallic parts on the tools, CAUTION! Burns!
- Do not use the device near flammable substances and components. Use a heat-resistant work surface and keep your workplace clean.
- Solders, fluxes and heated materials can develop harmful properties and should be vacuumed in a controlled manner. Do not breathe these toxic fumes or gases and provide adequate ventilation.
- Wear protective clothing (protective gloves, safety goggles, etc.) and avoid contact of the soldering iron with skin and hair or other



flammable materials.

Food is prohibited in this work environment.

- The use for the operation may only take place in a dry indoor area, protect the device from liquids and moisture, also by possibly damp hands. Otherwise, short circuits and electrical shocks could be triggered.
- Inform others in the work area that the temperature may be very high during operation. Switch off the device as soon as the work is finished to avoid danger.
- Do not leave the device unattended while it is in operation. After switching off, wait until the heated parts have reached room temperature when you touch parts or want to change parts.

## CAUTION

### **Measures for a safe working environment:**

- Make sure that the device and the shelf are secure. Place the tool on the shelf when not in use.
- The use of the device by children from 8 years and persons with disabilities is possible if they are supervised and instructed for safe use.
- Power supply cables must not come into contact with sharp edges, heat or oils. Damaged connection cables must be replaced by customer service to prevent potential hazards such as electric shock, short circuits or fire.
- The device must only be operated at the rated voltage and frequency specified on the device. Use only supplied earthing contact connecting cables.
- Before use, check the device for damage and the correct fit of the soldering tip. If damage is detected, it must be switched off. Then please contact the customer service.
- Use only Quick Original replacement parts.
- When not in use, keep the device away from dust and moisture.
- Pay attention to the respective safety, health and safety regulations.

## 2.2. Characteristics

- Suitable for leaded and lead-free soldering.
- 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                        |

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.

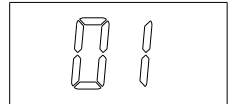
#### 2.5.1.2 Input the Correct Password

**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.

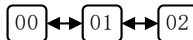
- After entering the parameter setting mode, the window will display “---”, the 100’s digit will flash, initial password can be inputted.
- Input password: Click the ▲ or ▼ button to input the 100’s digit, and then click the ★ button when displaying the selected value of 100’s digit. After that it comes 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



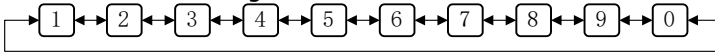
**Work Mode Table**

| 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.

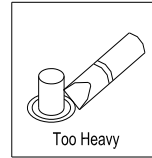
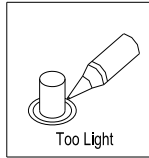
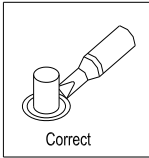
1. Set the temperature at a certain value (for example: 350°C).
2. When the temperature is stable, measure the tip's temperature with a thermometer and write down the value.
3. Press the ▲ & ▼ buttons simultaneously, press the ★ button until the window displays **CAL** to enter the calibrating temperature 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 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.
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.

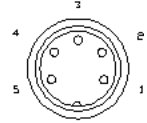
## 2.9. Check and Replace the Soldering Iron

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

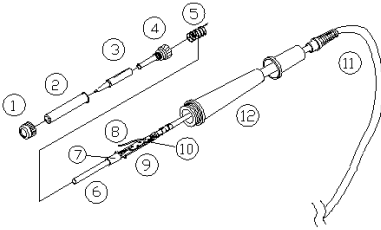
### 2.9.1. Check the Soldering Iron

Allow the heating element to cool down to room temperature and unplug the soldering iron from the soldering station. Measure the resistance between connections 1 & 5 on the plug. If you find a value that differs from the value below, replace the heating element or the connecting cable.

Between pin 1 & 5 (heating element):  $11\Omega \pm 2\Omega$



### 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 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.

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 SOLDERING STATION  
Trade name: Trade QUICK 3104  
Model name: QU3104

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: 30.04.2024



---

(Signature)  
Mr. Tobias Bräunlich, CEO

## 3. Nederlands

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

### 3.1. Veiligheidsinstructies

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

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

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

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

## WAARSCHUWING

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

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

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

## GEVAAR

### **Maatregelen voor een veilige werkomgeving:**

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

## 3.2. Eigenschappen

- Geschikt voor loodhoudend en loodvrij solderen.
- Eenvoudige inbedrijfstelling, bediening en temperatuurstelling.
- Korte opwarmtijd (ca. 39s tot 350°C).
- ESD-bescherming.
- Digitale ACTUELE en SET temperatuurweergave, kalibreerbaar, beveiligd met wachtwoord.
- 3 voorgeprogrammeerde vaste temperaturen (200°/300°/380°C).
- Keramisch verwarmingselement met lange levensduur.
- Soldeerbout met 1,2 m flexibele siliconen aansluitkabel.

## 3.3. Technische gegevens

|                             |                                  |
|-----------------------------|----------------------------------|
| 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 gegevens en ontwerp kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.

## 3.4. Inbedrijfstelling

**OPMERKING:** Controleer voor het inschakelen of de bedrijfsspanning overeenkomt met de op het typeplaatje aangegeven spanning!

1. Plaats de soldeerbout in de soldeerboutstandaard.
2. Sluit de aansluitkabel van de soldeerbout aan op het soldeerstation. Let op de positie van de inkeping in de stekker (bovenkant) en schroef vervolgens de borgring een beetje in.
3. Steek de stekker in een veiligheidscontactdoos.
4. Schakel het soldeerstation in.

**OPMERKING:** Plaats de soldeerbout altijd in de soldeerboutstandaard als u er niet mee werkt.

### 3.4.1 Temperatuur veranderen

**Temperatuur verhogen:** Als u de knop ▲ kort indrukt, wordt de temperatuur met 1°C verhoogd. Als je de knop ▲ langer dan 1 seconde ingedrukt houdt, wordt de temperatuur continu verhoogd. Laat de knop ▲ los wanneer de gewenste temperatuur is bereikt.

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

### 3.4.2 Vaste temperaturen programmeren

In de fabriek zijn 3 vaste temperaturen opgeslagen op de ★ knop:

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

### 3.4.3 Piep aan/uit zetten

Wanneer ingeschakeld, druk tegelijkertijd op de ▲ / ▼ knoppen gedurende 3 seconden. De geluidsstatus wordt aangegeven door een symbool op het display.

## 3.5. Instellingen

### 3.5.1 Toegang tot het menu

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

### 3.5.2 Wachtwoord invoeren

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

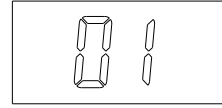
- 1) Het station moet in de invoermodus staan, "---" wordt weergegeven.
- 2) Het wachtwoord kan worden ingevoerd met de toetsen Tasten ▲ / ▼ (0-9).
- 3) Voer eerst het cijfer 100 in, bevestig met de ★ toets.
- 4) Dan knippert het 10-cijfer, selecteer het cijfer en bevestig het op dezelfde manier als het 100-cijfer. Vervolgens ook het 1-cijfer.
- 5) Als het wachtwoord correct is ingevoerd, kunnen de volgende instellingen worden uitgevoerd.

### 3.5.3 Basisinstellingen

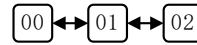
Als het wachtwoord correct is ingevoerd, bevindt het station zich in de basisinstelmodus en wordt een van de drie bereiksbereiken (temperatuurbereik) weergegeven.



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



| Anzeige | Temperaturbereich |
|---------|-------------------|
| 00      | 100 - 350 °C      |
| 01      | 100 - 400 °C      |
| 02      | 100 - 450 °C      |

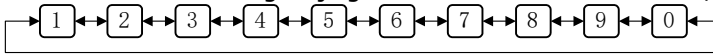


Nadat u op de toets ★ hebt gedrukt, schakelt het station over naar de modus "Wachtwoord wijzigen".

### 3.5.4 Wachtwoord wijzigen

Op het display verschijnt "---PAS".

Het cijfer 100 kan nu worden gewijzigd met de toetsen Tasten ▲ / ▼.



Druk op de ★ knop om de invoer te bevestigen en voer vervolgens de 10 en 1 cijfers in. Druk op de ★ knop om te bevestigen en het wachtwoord nogmaals te controleren. Druk nogmaals op de ★ toets om het nieuwe wachtwoord op te slaan en OK weer te geven.

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

## 3.6. De temperatuur kalibreren

**OPMERKING:** De temperatuur moet na elke vervanging van soldeerbout, verwarmingselement of stift worden gecontroleerd en indien nodig worden gekalibreerd (correctie van het display).

Deze instelling kan niet worden uitgevoerd als de wachtwoordbeveiliging is ingeschakeld, voer de punten 5.1 en 5.2 uit om het wachtwoord te bevestigen.

Het QU191AD meetapparaat wordt aanbevolen voor het meten van de werkelijke ACTUELE temperatuur aan de soldeerstift.

1. Stel de temperatuur van het station in op een waarde waarmee je wilt werken.
2. Als de temperatuur van de grotere indicator op het display (ACTUAL temperature) gelijk is aan de ingestelde temperatuur (SET temperature), meet deze dan aan de soldeerstift met het temperatuurmeetapparaat. (Volg de instructies van het meetapparaat)
3. Houd de 3 knoppen ▲ / ▼ / ★ tegelijkertijd ingedrukt. De display geeft kort CAL weer en het cijfer 100 knippert.
4. Het 100ste cijfer van de gemeten temperatuur kan nu worden ingesteld met de ▲ / ▼ toetsen.
5. Met de toets ★ bevestigt u de invoer en gaat u naar het cijfer 10s en vervolgens naar het cijfer 1s. Ga hier op dezelfde manier te werk.
6. Toets ★ slaat de kalibratiewaarde op, bevestigt de waarde op het display met **OK** en schakelt het station over naar de bedrijfsmodus.

**LET OP:** Een verkeerd bepaalde of ingestelde kalibratiewaarde leidt tot een misleidende temperatuurweergave. Dit kan gevaarlijk zijn voor gebruikers en materialen.

## 3.7. Foutmeldingen

### Fout in sensor:

S - E

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

### Fout in radiator:

H - E

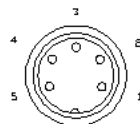
Als het verwarmingselement defect is, wordt H-E weergegeven en wordt de stroomtoevoer naar de soldeerbout onderbroken.

## 3.8. De soldeerbout controleren en vervangen

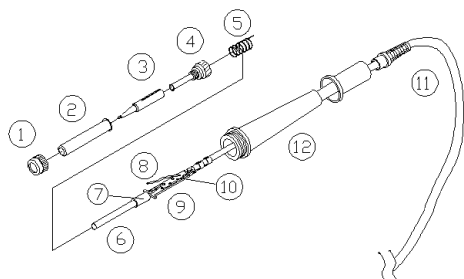
### 3.8.1 De soldeerbout controleren

Laat het verwarmingselement afkoelen tot kamertemperatuur en haal de stekker van de soldeerbout uit het soldeerstation. Meet de weerstand tussen aansluitingen 1 & 5 op de stekker. Als u een waarde vindt die afwijkt van de onderstaande waarde, vervang dan het verwarmingselement of de aansluitkabel.

Tra i pin 1 e 5 (elemento riscaldante):  $11\Omega \pm 2\Omega$



### 3.8.2 De soldeerbout demonteren



4. Draai de moer ① los, verwijder de tiphouder ② en de tip ③.
5. Draai de moer ④ van de handgreep van de soldeerbout los en verwijder hem.
6. Trek het verwarmingselement ⑥ met de aansluitkabel ⑪ uit de handgreep ⑫ in de richting van de soldeerstift.
7. Trek de veer ⑤ naar beneden.

**OPMERKING:** Gebruik geen metalen gereedschap om de soldeerstift of de stifthouder uit het handvat te halen.

### 3.8.3 Weerstandsmeting

**OPMERKING:** De weerstand moet worden gemeten bij kamertemperatuur.

Weerstand van het verwarmingselement (rood):  $3-4\Omega$

Weerstandswaarde van de sensor (blauw):  $43-58\Omega$

## 3.9. Soldeerstiften

Vervangende soldeerstiften met artikelnummer 500 zijn te vinden op:  
[www.quick-tools.de](http://www.quick-tools.de)

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

De fabrikant/distributeur

Bräunlich GmbH  
Am Heideberg 26  
06886 Lutherstadt Wittenberg

verklaart hierbij dat het volgende product

Productaanduiding: **QUICK Soldeerstation**  
Handelsnaam: **QUICK 3104**  
Modelnaam: **QU3104**

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

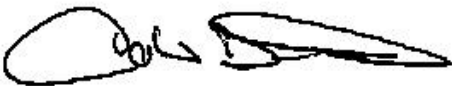
De volgende geharmoniseerde normen zijn toegepast:

"RICHTLIJN VAN HET EUROPEES PARLEMENT EN DE RAAD betreffende de harmonisatie van de wetgevingen van de lidstaten inzake elektromagnetische compatibiliteit".

De volgende nationale of internationale normen (of delen daarvan) en specificaties zijn toegepast:

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

Plaats: Lutherstadt Wittenberg  
Datum: 30.04.2024



(Handtekening)  
De heer Tobias Bräunlich, CEO

## 4. Español

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

### 4.1. Instrucciones de seguridad

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

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

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

**NOTA:** Describe un proceso importante para la tarea correspondiente.

## ADVERTENCIA

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

- El dispositivo está diseñado para soldar soldadura blanda a diferentes temperaturas. No se permite ningún otro uso.
- No toque las partes metálicas de las herramientas durante el funcionamiento e inmediatamente después de apagarlas. ¡PRECAUCIÓN! ¡Peligro de quemaduras!
- No utilice el dispositivo cerca de materiales y componentes inflamables.
- Utilice una superficie de trabajo resistente al calor y mantenga limpio su espacio de trabajo.

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

## ATENCIÓN

### **Medidas para un entorno de trabajo seguro:**

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

apáguelo. A continuación, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente.

- Utilice únicamente piezas de repuesto originales Quick.
- Cuando no utilice el aparato, guárdelo protegido del polvo y la humedad.
- Respete las normas pertinentes de seguridad, salud y protección laboral.

## 4.2. Propiedades

- Apta para soldadura con y sin plomo.
- Puesta en servicio, manejo y ajuste de temperatura sencillos.
- Corto tiempo de calentamiento (aprox. 39s a 350°C).
- Protección ESD.
- Indicación digital de la temperatura REAL y AJUSTADA, calibrable, protegida por contraseña.
- 3 temperaturas fijas preprogramadas (200°/300°/380°C).
- Elemento calefactor cerámico de larga duración.
- Soldador con cable de conexión de silicona flexible de 1,2 m.

## 4.3. Datos técnicos

|                                |                                  |
|--------------------------------|----------------------------------|
| Mostrar                        | LCD, temperatura REAL y FIJADA   |
| Potencia nominal               | 80 Watt                          |
| Tensión de funcionamiento      | 230 Volt / 50 Hz                 |
| Temperatura de trabajo         | 100 - 450 °C                     |
| Tolerancia térmica             | +/- 2°C                          |
| Máx. Temperatura ambiente      | 40 °C                            |
| Resistencia de puesta a tierra | <2 Ω                             |
| Potencial de tierra            | <2 mV                            |
| Cable de conexión del soldador | 1,2m, silikonummantelt, flexibel |
| Dimensiones                    | 83x125x140 mm                    |
| Peso                           | 1,38 kg, davon Ablage 285g       |
| Conformidad                    | RoHS, CE                         |

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

## 4.4. Puesta en servicio

**NOTA:** ¡Antes de la conexión, compruebe que la tensión de funcionamiento coincide con la tensión indicada en la placa de características!

1. Coloque el soldador en el soporte para soldador.
2. Conecte el cable de conexión del soldador a la estación de soldadura. Tenga en cuenta la posición de la muesca en el enchufe (lado superior) y, a continuación, enrosque ligeramente el anillo de bloqueo.
3. Inserte el enchufe en una toma de corriente de seguridad.
4. Encienda la estación de soldadura.

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

### 4.4.1 Cambiar la temperatura

**Aumentar la temperatura:** Al pulsar brevemente el botón ▲, la temperatura aumenta 1 °C. Si mantiene pulsado el botón ▲ durante más de 1 segundo, la temperatura aumenta de forma continua. Suelte el botón ▲ cuando alcance la temperatura deseada.

**Disminuir temperatura:** Pulse brevemente el botón ▼ para disminuir la temperatura en 1°C. Si mantiene pulsado el botón ▼ durante más de 1 segundo, la temperatura disminuye de forma continua. Suelte el botón ▼ cuando alcance la temperatura deseada.

### 4.4.2 Programación de temperaturas fijas

En el botón ★ están memorizadas de fábrica 3 temperaturas fijas:

1. Encienda la estación, pulsando el botón ★ se cambia entre las 3 temperaturas fijas preprogramadas.
2. Utilice los botones / para cambiar a la temperatura deseada como nuevo valor SOL.
3. Guarde la nueva temperatura ajustada manteniendo pulsado (3s) el botón ★. Aparece OK.
4. Realice este procedimiento para cada una de las 3 temperaturas fijas.

### 4.4.3 Activar/desactivar el pitido

Cuando esté encendido, pulse simultáneamente los botones ▲ / ▼ durante 3 segundos. El estado del sonido se indica mediante un símbolo en la pantalla.



## 4.5. Menú Ajustes

### 4.5.1 Acceso al menú

1. Apague la estación de soldadura, pulse simultáneamente los botones / y encienda la estación de soldadura.
2. Suelte los botones / . En la pantalla aparece "---". La estación se encuentra ahora en el modo de introducción de la contraseña.

### 4.5.2 Introduzca la contraseña

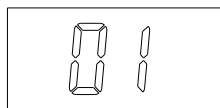
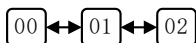
**NOTA:** Si la contraseña se introduce incorrectamente 3 veces, la estación vuelve al modo de trabajo. Contraseña por defecto: **000**

1. La estación debe estar en modo de entrada,
2. En la pantalla aparece "---".
3. La contraseña se puede introducir con las teclas / (0-9)
4. Introduzca primero la cifra 100, confirme con la tecla ★.
5. A continuación parpadea la cifra 10, seleccione el número y confírmelo de la misma forma que la cifra 100. A continuación también para la cifra 1. A continuación, también para la cifra 1.
6. Si la contraseña se ha introducido correctamente, se pueden realizar los siguientes ajustes.

### 4.5.3 Grundeinstellungen

Si la contraseña se ha introducido correctamente, la estación se encuentra en el modo de ajuste básico y muestra uno de los tres rangos de funcionamiento (rango de temperatura).

Con los botones ▲ / ▼ se puede pasar de una zona a otra:



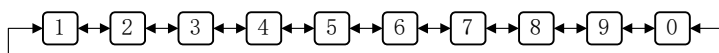
| Mostrar | Temperatura  |
|---------|--------------|
| 00      | 100 - 350 °C |
| 01      | 100 - 400 °C |
| 02      | 100 - 450 °C |

Tras pulsar el botón ★, la emisora pasa al modo "Cambiar contraseña".

## 4.5.4 Cambiar contraseña

La pantalla muestra "---PAS".

La cifra 100 puede modificarse ahora con los botones ▲ / ▼ .



Pulse el botón ★ para confirmar la entrada y, a continuación, introduzca los dígitos 10 y 1. Pulse el botón ★ para confirmar y comprobar de nuevo la contraseña. Pulse de nuevo el botón ★ para guardar la nueva contraseña y visualizar **OK**.

Si la nueva contraseña no se introduce correctamente, la estación pasa al modo de funcionamiento sin cambiar la contraseña y debe repetirse el proceso.

## 4.6. Calibración de la temperatura

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

Este ajuste no puede efectuarse si la protección por contraseña está activada, efectúe los puntos 5.1 y 5.2 para confirmar la contraseña.

Para medir la temperatura REAL en la punta de soldar se recomienda el aparato de medición QU191AD.

1. Ajuste la temperatura de la estación a cualquier valor con el que desee trabajar.
2. Si la temperatura de la pantalla más grande (ACTUAL temperature) es idéntica a la temperatura ajustada (SET temperature), mídala en la punta con el dispositivo de medición de temperatura. (Siga las instrucciones del dispositivo de medición)

3. Mantenga pulsados los 3 botones ▲ / ▼ / ★ simultáneamente. La pantalla muestra brevemente **CAL** y la cifra 100 parpadea.
4. Ahora se puede ajustar la cifra 100 de la temperatura medida con los botones ▲ / ▼ .
5. El botón ★ confirma la entrada y avanza a la cifra 10s y después a la cifra 1s. Proceda de la misma manera en este caso.
6. La tecla ★ guarda el valor de calibrado, confirma el valor en la pantalla con OK y conmuta la estación al modo de funcionamiento.

**⚠ PRECAUCIÓN:** Un valor de calibración determinado o ajustado incorrectamente conduce a una visualización engañosa de la temperatura. Esto puede suponer un riesgo para los usuarios y los materiales.

## 4.7. Mensajes de error

S - E

### Error de sensor:

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

H - E

### Error del radiador:

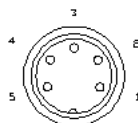
Si la resistencia está defectuosa, se visualiza H-E y se interrumpe la alimentación del soldador.

## 4.8. Comprobación y sustitución del soldador

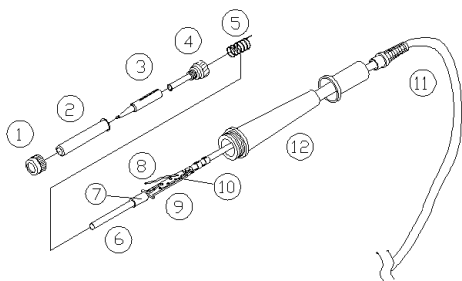
### 4.8.1 Comprobación del soldador

Deje que la resistencia se enfríe hasta alcanzar la temperatura ambiente y desenchufe el soldador de la estación de soldadura. Mida la resistencia entre las conexiones 1 y 5 del enchufe. Si el valor difiere del indicado a continuación, sustituya la resistencia o el cable de conexión.

Entre el pin 1 y el 5 (elemento calefactor):  $11\Omega \pm 2\Omega$



## 4.8.2 Desmontaje del soldador



1. Afloje la tuerca①, retire el soporte de la punta② y la punta③.
2. Afloje y retire la tuerca④ del mango del soldador.
3. Saque la resistencia⑥ con el cable de conexión⑪ del mango⑫ en dirección a la punta del soldador.
4. Tire hacia abajo del muelle⑤.

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

## 4.8.3 Medición de la resistencia

**NOTA:** La resistencia debe medirse a temperatura ambiente.

Resistencia del elemento calefactor (rojo): 3-4Ω

Valor de la resistencia del sensor (azul): 43-58Ω

## 4.9. Puntas de soldar

Encontrará puntas de soldar de recambio con el número de artículo 500 en:  
[www.quick-tools.de](http://www.quick-tools.de)

**Declaración de conformidad de la UE según la Directiva de Baja Tensión  
2014/35/CE  
(Nº 01-20)**

El fabricante/distribuidor

Bräunlich GmbH  
Am Heideberg 26  
06886 Lutherstadt Wittenberg

declara por la presente que el siguiente producto

Designación del producto: QUICK ESTACIÓN DE SOLDADURA  
Nombre comercial: QUICK 3104  
Nombre del modelo: QU3104

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

Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

"DIRECTIVA DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros relativas a la compatibilidad electromagnética".

Se aplicaron las siguientes normas (o partes/cláusulas de las mismas) y especificaciones nacionales o internacionales:

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

Lugar: Lutherstadt Wittenberg  
Fecha: 30.04.2024



(Signature)  
Sr. Tobias Bräunlich, Director General

## 5. Italiano

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

### 5.1. Istruzioni per la sicurezza

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

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

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

**NOTA:** Descrive un processo importante per la rispettiva attività.

## AVVERTIMENTO

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

- Il dispositivo è progettato per la saldatura di lega per saldatura dolce a diverse temperature. Qualsiasi altro uso non è consentito.
- Non toccare le parti metalliche degli utensili durante il funzionamento e subito dopo lo spegnimento. ATTENZIONE! Pericolo di ustioni!
- Non utilizzare il dispositivo vicino a materiali e componenti infiammabili.
- Utilizzare una superficie di lavoro resistente al calore e mantenere pulita l'area di lavoro.

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

## ATTENZIONE

### Misure per un ambiente di lavoro sicuro:

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

- Utilizzare solo ricambi originali Quick.
- Quando non viene utilizzato, conservare l'apparecchio al riparo da polvere e umidità.
- Osservare le norme di sicurezza, salute e tutela del lavoro.

## 5.2. Propriedades

- Adatto per saldature con e senza piombo.
- Semplice messa in funzione, funzionamento e impostazione della temperatura.
- Breve tempo di riscaldamento (circa 39s a 350°C).
- Protezione ESD.
- Display digitale della temperatura effettiva e impostata, calibrabile e protetto da password.
- 3 temperature fisse pre-programmate (200°/300°/380°C).
- Elemento riscaldante in ceramica a lunga durata.
- Saldatore con cavo di collegamento flessibile in silicone di 1,2 m.

## 5.3. Datos técnicos

|                                     |                                |
|-------------------------------------|--------------------------------|
| Display                             | LCD, IST & SOLL-Temperatur     |
| Potenza nominale                    | 80 Watt                        |
| Tensione di esercizio               | 230 Volt / 50 Hz               |
| Intervallo di temperatura di lavoro | 100 - 450 °C                   |
| Tolleranza alla temperatura         | +/- 2°C                        |
| Max. Temperatura ambiente           | 40 °C                          |
| Resistenza di messa a terra         | <2 Ω                           |
| Potenziale di terra                 | <2 mV                          |
| Cavo di collegamento del saldatore  | 1,2m, siliconato, flessibile   |
| Dimensioni                          | 83x125x140 mm                  |
| Peso                                | 1,38 kg, vassoio in legno 285g |
| Conformità                          | RoHS, CE                       |

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



## 5.4. Commissionamento

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

1. Posizionare il saldatore nell'apposito supporto.
2. Collegare il cavo di collegamento del saldatore alla stazione di saldatura. Osservare la posizione della tacca nella spina (lato superiore), quindi avvitare leggermente l'anello di bloccaggio.
3. Inserire la spina di rete in una presa di sicurezza.
4. Accendere la stazione di saldatura.

**NOTA:** Quando non si lavora con il saldatore, riporlo sempre nell'apposito supporto.

### 5.4.1 Modifica della temperatura

**Aumento della temperatura:** Premere brevemente il pulsante ▲ per aumentare la temperatura di 1°C. Se si tiene premuto il pulsante ▲ per più di 1 secondo, la temperatura aumenta continuamente. Rilasciare il pulsante ▲ quando si raggiunge la temperatura desiderata.

**Diminuire la temperatura:** premendo brevemente il pulsante ▼ si diminuisce la temperatura di 1°C. Se si tiene premuto il pulsante ▼ per più di 1 secondo, la temperatura diminuisce continuamente. Rilasciare il pulsante ▼ quando si raggiunge la temperatura desiderata.

### 5.4.2 Programmazione di temperature fisse

In fabbrica sono state memorizzate 3 temperature fisse sul pulsante ★:

1. Accendere la stazione, premendo il tasto ★ si passa dalle 3 temperature fisse preprogrammate.
2. Utilizzare i pulsanti / per passare alla temperatura desiderata come nuovo valore SOL.
3. Salvare la nuova temperatura impostata tenendo premuto (3s) il pulsante ★. Viene visualizzato OK.
4. Eseguire questa procedura per ciascuna delle 3 temperature fisse.

### 5.4.3 Attivazione/disattivazione dei suoni

All'accensione, premere contemporaneamente i tasti ▲ / ▼ per 3 secondi. Lo stato del suono è indicato da un simbolo sul display.

## 5.5. Menu Impostazioni

### 5.5.1 Accesso al menu

1. Spegnerne la stazione di saldatura, premere contemporaneamente i pulsanti ▲ / ▼ e accendere la stazione di saldatura.
2. Rilasciare i pulsanti ▲ / ▼ . Sul display appare "---". La stazione è ora in modalità di inserimento della password.

### 5.5.2 Inserire la password

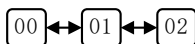
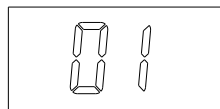
**NOTA:** Se la password viene inserita in modo errato per 3 volte, la stazione torna in modalità di lavoro. Password predefinita: **000**

1. La stazione deve essere in modalità di inserimento, Viene visualizzato "---".
2. La password può essere inserita con i tasti ▼ (0-9).
3. Inserire prima la cifra 100, confermare con il tasto ★.
4. Poi lampeggia la cifra 10, selezionare il numero e confermarlo allo stesso modo della cifra 100. Poi anche per la cifra 1.
5. Se la password è stata inserita correttamente, è possibile effettuare le seguenti impostazioni.

### 5.5.3 Impostazioni di base

Se la password è stata inserita correttamente, la stazione si trova in modalità di impostazione di base e visualizza uno dei tre campi di funzionamento (intervallo di temperatura).

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



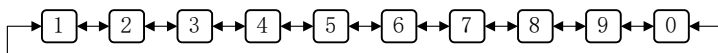
| Display | Intervallo di temperatura |
|---------|---------------------------|
| 00      | 100 - 350 °C              |
| 01      | 100 - 400 °C              |
| 02      | 100 - 450 °C              |

Dopo aver premuto il tasto ★, la stazione passa alla modalità "Modifica password".

## 5.5.4 Modifica della password

Il display visualizza "---PAS".

La cifra 100 può ora essere modificata con i tasti ▲ / ▼ .



Premere il pulsante ★ per confermare l'immissione, quindi inserire le cifre 10 e 1. Premere il pulsante ★ per confermare e verificare nuovamente la password. Premere nuovamente il pulsante ★ per salvare la nuova password e visualizzare **OK**.

Se la nuova password non viene inserita correttamente, la stazione passa alla modalità operativa senza modificare la password e la procedura deve essere ripetuta.

## 5.6. Calibrazione della temperatura

**NOTA:** La temperatura deve essere controllata dopo ogni cambio di saldatore, elemento riscaldante o punta e calibrata (correzione del display) se necessario.

Questa impostazione non può essere effettuata se è attivata la protezione con password; eseguire i punti 5.1 e 5.2 per confermare la password.

Per misurare la temperatura effettiva della punta di saldatura si consiglia il dispositivo di misurazione QU191AD.

1. Impostare la temperatura della stazione su qualsiasi valore si voglia lavorare.
2. Se la temperatura dell'indicatore più grande sul display (temperatura ACTUAL) è identica alla temperatura impostata (temperatura SET), misurarla sulla punta con il dispositivo di misurazione della temperatura. (Seguire le istruzioni del dispositivo di misurazione)
3. Tenere premuti contemporaneamente i 3 pulsanti ▲ / ▼ / ★. Il display visualizza brevemente **CAL** e la cifra 100 lampeggia.
4. La cifra 100 della temperatura misurata può ora essere impostata con i tasti Tasten ▲ / ▼.
5. Il pulsante ★ conferma l'immissione e passa alla cifra 10s e poi alla cifra 1s. Procedere allo stesso modo.
6. Il tasto ★ salva il valore di calibrazione, conferma il valore sul display con **OK** e porta la stazione in modalità operativa.

**ATTENZIONE:** Un valore di calibrazione determinato o impostato in modo errato porta a una visualizzazione fuorviante della temperatura. Ciò può essere pericoloso per gli utenti e i materiali.

## 5.7. Messaggi di errore

S - E

### **Errore del sensore:**

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

H - E

### **Errore del radiatore:**

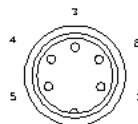
Se l'elemento riscaldante è difettoso, viene visualizzato H-E e l'alimentazione del saldatore viene interrotta.

## 5.8. Controllo e sostituzione del saldatore

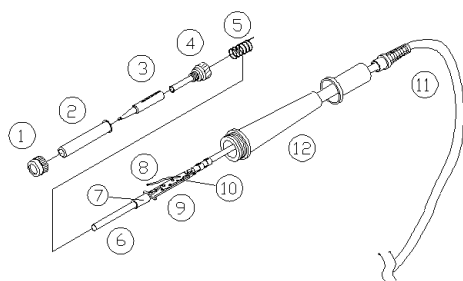
### 5.8.1 Controllo del saldatore

Lasciare raffreddare l'elemento riscaldante a temperatura ambiente e scollegare il saldatore dalla stazione di saldatura. Misurare la resistenza tra i collegamenti 1 e 5 della spina. Se si riscontra un valore diverso da quello indicato di seguito, sostituire l'elemento riscaldante o il cavo di collegamento.

Tra i pin 1 e 5 (elemento riscaldante):  $11\Omega \pm 2\Omega$



### 5.8.2 Smontaggio del saldatore



1. Allentare il dado ①, rimuovere il portapunta ② e la punta ③.
2. Allentare e rimuovere il dado ④ dall'impugnatura del saldatore.
3. Estrarre l'elemento riscaldante ⑥ con il cavo di collegamento ⑪ dall'impugnatura ⑫ in direzione della punta di saldatura.
4. Tirare verso il basso la molla ⑤

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

### 5.8.3 Misura della resistenza

**NOTA:** La resistenza deve essere misurata a temperatura ambiente.

Resistenza dell'elemento riscaldante (rosso): 3-4 $\Omega$

Valore della resistenza del sensore (blu): 43-58 $\Omega$

## 5.9. Puntali di saldatura

Le punte di saldatura di ricambio con il numero di articolo 500 sono disponibili su: [www.quick-tools.de](http://www.quick-tools.de)

**Dichiarazione di conformità UE secondo la Direttiva Bassa Tensione  
2014/35/CE  
(N. 01-20)**

Il produttore/distributore

Bräunlich GmbH  
Am Heideberg 26  
06886 Lutherstadt Wittenberg

dichiara che il seguente prodotto

Denominazione del prodotto: QUICK ESTACIÓN DE SOLDADURA  
Nome commerciale: QUICK 3104  
Nome del modello: QU3104

soddisfa le disposizioni della Direttiva Bassa Tensione 2014/35/CE, comprese le modifiche in vigore al momento della dichiarazione.

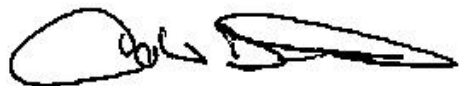
Sono state applicate le seguenti norme armonizzate:

"DIRETTIVA DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica".

Sono stati applicati i seguenti standard (o parti/clausole di essi) e specifiche nazionali o internazionali:

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

Luogo: Lutherstadt Wittenberg  
Data: 30.04.2024



(Azienda)  
Tobias Bräunlich, CEO

## 6. Français

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

### 6.1. Instrucciones de seguridad

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

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

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

**REMARQUE** : décrit une opération importante pour la tâche en question.

## AVERTISSEMENT

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

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

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

## **DANGER**

### **Mesures pour un environnement de travail sûr :**

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



- Utilisez exclusivement des pièces de rechange Quick d'origine.
- Lorsque l'appareil n'est pas utilisé, conservez-le à l'abri de la poussière et de l'humidité.
- Respectez les consignes de sécurité, de santé et de travail.

## 6.2. Caractéristiques

- Convient pour le soudage avec et sans plomb.
- Mise en service, utilisation et réglage de la température faciles.
- Temps de chauffe réduit (env. 39s à 350°C).
- Protection contre les décharges électrostatiques.
- Affichage numérique de la température REELLE et CONSIGNE, étalonnable, protégé par mot de passe.
- 3 températures fixes préprogrammées (200°/300°/380°C).
- Élément chauffant en céramique à longue durée de vie.
- Fer à souder avec câble de connexion flexible en silicone de 1,2 m.

## 6.3. Caractéristiques techniques

|                                 |  |
|---------------------------------|--|
| Affichage                       | LCD, température réelle et de consigne |
| Puissance nominale              | 80 Watt                                |
| Tension de service              | 230 Volt / 50 Hz                       |
| Plage de température de travail | 100 - 450 °C                           |
| Tolérance de température        | +/- 2°C                                |
| max. Température ambiante       | 40 °C                                  |
| Résistance à la terre           | <2 Ω                                   |
| Potentiel de masse              | <2 mV                                  |
| Lötkolben-Anschluss-Leitung     | 1,2m, recouvert de silicone, flexible  |
| Dimensions                      | 83x125x140 mm                          |
| Poids                           | 1,38 kg, dont plateau 285g             |
| Conformité                      | RoHS, CE                               |

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

## 6.4. Mise en service

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

1. Placez le fer à souder dans le support de fer à souder.
2. Branchez le câble de raccordement du fer à la station de soudage. Attention à la position de l'encoche dans la fiche (côté supérieur), puis visser légèrement le circlip.
3. Branchez la fiche secteur dans une prise de courant avec contact de protection.
4. Allumez la station de soudage.

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

### 6.4.1 Modifier la température

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

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

### 6.4.2 Festtemperaturen programmieren

3 températures fixes sont enregistrées en usine sur la touche ★ :

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

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

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

Effectuez cette procédure pour chacune des 3 températures fixes.

### 6.4.3 Activer/désactiver les sons

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

## 6.5. Menu Paramètres

### 6.5.1. Accès au menu

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

### 6.5.2 Saisir le mot de passe

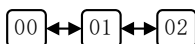
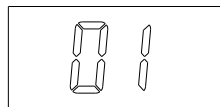
**REMARQUE :** Si le mot de passe est saisi 3 fois de manière incorrecte, la station repasse en mode travail. Mot de passe par défaut : **000**

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

### 6.5.3 Réglages de base

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

les touches Taster ▲ / ▼ permettent de passer d'une zone à l'autre :



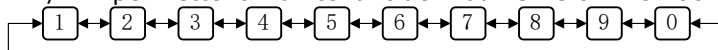
| Écran | Plage de température |
|-------|----------------------|
| 00    | 100 - 350 °C         |
| 01    | 100 - 400 °C         |
| 02    | 100 - 450 °C         |

Après avoir appuyé sur la touche ★, la station passe en mode "Modifier le mot de passe".

### 6.5.4 Modifier le mot de passe

L'écran affiche "---PAS".

Les touches ▲ / ▼ permettent maintenant de modifier le chiffre 100.



★-Touche confirme la saisie, puis la saisie des chiffres 10 et 1. La touche ★ confirme et demande à nouveau le mot de passe pour contrôle. Une nouvelle pression sur la touche ★ entraîne alors l'enregistrement du nouveau mot de passe et l'affichage de **OK** sur l'écran.

Si le nouveau mot de passe n'est pas correctement saisi, la station passe en mode travail sans modification du mot de passe et la procédure doit être répétée.

## 6.6. Étalonner la température

**REMARQUE:** la température doit être vérifiée après chaque changement de fer à souder, d'élément chauffant ou de panne et calibrée si nécessaire (correction de l'affichage).

Ce réglage ne peut pas être effectué si la protection par mot de passe est activée, exécutez les points 6.5.1 et 6.5.2 pour confirmer le mot de passe. Pour mesurer la température réelle à la panne de soudage, il est recommandé d'utiliser l'appareil de mesure QU191AD.

- 1) Réglez la température de la station sur n'importe quelle valeur avec laquelle vous voulez travailler.
- 2) Si la température de la plus grande indication sur l'écran (température REELLE) est identique à celle réglée (température CONSIGNE), mesurez-la à la panne avec l'instrument de mesure de la température. (Respecter les indications de l'appareil de mesure)
- 3) Maintenez les 3 touches ▲ / ▼ / ★ enfoncées simultanément. L'écran affiche brièvement CAL et le chiffre 100 clignote.
- 4) Avec les touches ▲ / ▼, il est maintenant possible de régler le chiffre 100 de la température mesurée.
- 5) La touche ★ confirme la saisie et permet de passer au chiffre 10 puis au chiffre 1. Procédez ici de la même manière pour la saisie.
- 6) La touche ★ enregistre la valeur d'étalonnage, confirme la valeur à l'écran avec l'affichage **OK** et fait passer la station en mode travail.

**ATTENTION:** une valeur d'étalonnage mal calculée ou mal réglée entraîne un affichage trompeur de la température. Il peut en résulter un danger pour l'utilisateur et le matériel.

## 6.7. Messages d'erreur

S - E

**Erreur de capteur:**

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

H - E

**Erreur de radiateur:**

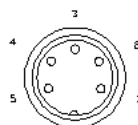
Si le corps de chauffe est défectueux, H-E s'affiche et l'alimentation électrique du fer à souder est coupée.

## 6.8. Vérification et remplacement du fer à souder

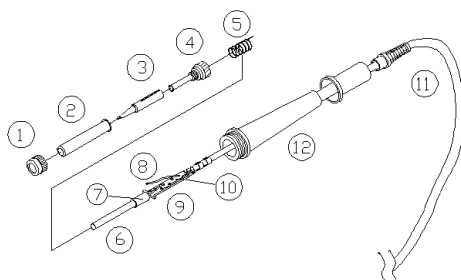
### 6.8.1 Vérification du fer à souder

Laissez l'élément chauffant refroidir à température ambiante et débranchez le fer à souder de la station de soudage. Mesurez la résistance entre les bornes 1 & 5 de la fiche. Si vous constatez une valeur différente de celle indiquée ci-dessous, remplacez l'élément chauffant ou le câble de raccordement.

Entre les broches 1 & 5 (Élément chauffant):  $11\Omega \pm 2\Omega$



### 6.8.2 Démontage du fer à souder



1. Desserrez l'écrou ①, retirez le support de pointe ② et la pointe ③.
2. Desserrez et retirez l'écrou ④ de la poignée du fer à souder.
3. Retirez le corps de chauffe ⑥ avec le câble de raccordement ⑪ de la poignée ⑫ en direction de la panne de soudage.
4. Tirer le ressort ⑤ vers le bas.

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

### 6.8.3 Mesure de la résistance

**REMARQUE:** la résistance doit être mesurée à température ambiante.

Résistance de l'élément chauffant(rouge) :  $3-4\Omega$   
 Valeur de la résistance du capteur(bleu) :  $43-58\Omega$

## 6.9. Pannes à souder

Vous trouverez des pannes de soudage de rechange portant la référence 500 sur le site : [www.quick-tools.de](http://www.quick-tools.de)

**Declaración de conformidad de la UE según la Directiva de Baja Tensión  
2014/35/CE  
(Nº 01-20)**

El fabricante/distribuidor

Bräunlich GmbH  
Am Heideberg 26  
06886 Lutherstadt Wittenberg

declara por la presente que el siguiente producto

Designación del producto: QUICK 3104  
Nombre comercial: QUICK3104  
Nombre del modelo: QU3104

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

Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

"DIRECTIVA DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros relativas a la compatibilidad electromagnética".

Se aplicaron las siguientes normas (o partes/cláusulas de las mismas) y especificaciones nacionales o internacionales:

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

Lugar: Lutherstadt Wittenberg  
Fecha: 30.04.2024



(Société)  
Sr. Tobias Bräunlich, Director General



GEBRUIKSAANWIJZING



ISTRUZIONI PER L'USO



INSTRUCCIONES DE USO






MODE D'EMPLOI

**Bräunlich GmbH**

Am Heideberg 26

D-06886 Lutherstadt Wittenberg

 +49 (0) 3491/6181-0 info@quick-tools.de www.quick-tools.de

Version: 2024-04-30