



QU969B+

Lötstation 70W

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

www.quick-tools.de



GEBRUIKSAANWIJZING

ISTRUZIONI PER L'USO



INSTRUCCIONES DE USO

MODE D'EMPLOI

Inhaltsverzeichnis

1.	Deutsch	1
1.1.	Sicherheitshinweise	1
1.2.	Eigenschaften	3
1.3.	Technischen Daten	3
1.4.	Inbetriebnahme	4
1.5.	Menü Einstellungen	5
1.6.	Temperatur kalibrieren	6
1.7.	Lötspitzen	7
1.8.	Fehlermeldungen	7
1.9.	Heizeinsatz wechseln	7
2.	English	1
2.1.	Safety Instruction	1
2.2.	Characteristics	3
2.3.	Specification	3
2.4.	Starting up	3
2.5.	Parameter setting	5
2.6.	Temperature Calibration	6
2.7.	Soldering Tip	6
2.8.	Error Messages	7
2.9.	Replacing the heating element	7
3.	Nederlands	1

3.1.	Veiligheidsinstructies	1
3.2.	Eigenschappen	3
3.3.	Technische gegevens	3
3.4.	Inbedrijfstelling	4
3.5.	Instellingen	5
3.6.	De temperatuur kalibreren	6
3.7.	Soldeerstiften	7
3.8.	Foutmeldingen	7
3.9.	Het verwarmingselement vervangen	8
4.	Español	1
4.1.	Instrucciones de seguridad	1
4.2.	Propiedades	3
4.3.	Datos técnicos	3
4.4.	Puesta en servicio	3
4.5.	Menú Ajustes	5
4.6.	Calibración de la temperatura	6
4.7.	Punta de soldadura	6
4.8.	Mensajes de error	7
4.9.	Sustitución de la resistencia	7
5.	Italiano	1
5.1.	Istruzioni per la sicurezza	1
5.2.	Propriedades	3

5.3.	Datos técnicos	3
5.4.	Commissionamento	4
5.5.	Menu Impostazioni	5
5.6.	Calibrazione della temperatura	6
5.7.	Puntali di saldatura	7
5.8.	Messaggi di errore	7
5.9.	Sostituzione dell'elemento riscaldante	8
6.	Francés	1
6.1.	Instrucciones de seguridad	1
6.2.	Caractéristiques	3
6.3.	Caractéristiques techniques	3
6.4.	Mise en service	3
6.5.	Menu Paramètres	5
6.6.	Étalonner la température	6
6.7.	Pointe à souder	7
6.8.	Messages de' erreur	7
6.9.	Remplacement de l'élément chauffant	7

1. Deutsch

VIELEN DANK FÜR DEN KAUF EINER QUICK LÖTSTATION.

Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme und bewahren Sie diese an einem sicheren und für alle Anwender leicht zugänglichen Ort auf.

1.1. Sicherheitshinweise

Die Begriffe „**WARNUNG**“, „**ACHTUNG**“ und „**HINWEIS**“ in dieser Bedienungsanleitung haben folgende Bedeutung:

 **WARNUNG:** Eine Nichtbeachtung kann möglicherweise zu schweren Unfällen, Bränden und Verletzungen führen. Diese sind zwingend einzuhalten!

 **ACHTUNG:** Dessen Nichtbeachtung kann möglicherweise zur Verletzung des Benutzers oder zu einer Beschädigung beteiligter Objekte führen. Zu Ihrer eigenen Sicherheit sollten Sie diese Hinweise einhalten!

HINWEIS: Beschreibt einen Vorgang, der für die jeweilige Aufgabe wichtig ist.

WARNUNG

Wenn das Gerät eingeschaltet wird, heizt die Lötspitze automatisch auf die zuletzt eingestellte Temperatur auf. Es besteht an den Oberflächen Verbrennungsgefahr!

- Das Gerät ist zum Löten von Weichlot mit verschiedenen Temperaturen konzipiert. Eine abweichende Verwendung ist nicht zulässig.
- Berühren Sie während des Betriebs und unmittelbar nach dem Ausschalten nicht die metallischen Teile an den Werkzeugen, VORSICHT! Verbrennungsgefahr!
- Nutzen Sie das Gerät nicht in der Nähe entflammbarer Stoffe und Komponenten.

- Verwenden Sie eine hitzebeständige Arbeitsunterlage und halten Sie Ihren Arbeitsplatz sauber.
- Lote, Flussmittel und erhitzte Materialien können gesundheitsschädliche Eigenschaften entwickeln und sollten kontrolliert abgesaugt werden. Atmen Sie diese giftigen Dämpfe oder Gase nicht ein und sorgen Sie für ausreichende Belüftung.
- Tragen Sie Schutzkleidung (Schutzhandschuhe, Schutzbrille etc.) und verhindern Sie den Kontakt des Lötkolbens mit Haut und Haaren oder anderen brennbaren Materialien.
- Lebensmittel sind in diesem Arbeitsumfeld untersagt.
- Die Verwendung für den Betrieb darf nur im trockenen Innenbereich erfolgen, schützen Sie das Gerät vor Flüssigkeiten und Feuchtigkeit, auch durch eventuell feuchte Hände. Andernfalls könnten Kurzschlüsse und elektrische Schläge ausgelöst werden.
- Informieren Sie andere Personen im Arbeitsbereich, dass die Temperatur während des Betriebs sehr hoch sein kann. Schalten Sie das Gerät aus, sobald die Arbeit beendet ist um Gefahren zu vermeiden.
- Lassen Sie das Gerät nicht unbeaufsichtigt solange es in Betrieb einschaltet ist.
- Warten Sie nach dem Ausschalten bis die beheizten Teile die Raumtemperatur erreicht haben, wenn Sie Teile daran anfassen oder Teile davon wechseln möchten.

ACHTUNG

Maßnahmen für eine sichere Arbeitsumgebung:

- Achten Sie auf einen sicheren Stand des Gerätes und der Ablage. Legen Sie das Werkzeug auf der Ablage ab, wenn es nicht benutzt wird.
- Die Benutzung des Gerätes von Kindern ab 8 Jahren und Personen mit Beeinträchtigung ist möglich, wenn sie beaufsichtigt werden und bezüglich des sicheren Gebrauchs unterwiesen wurden.
- Netzanschlussleitungen dürfen nicht mit scharfen Kanten, Hitze oder Ölen in Verbindung kommen. Beschädigte Anschlussleitungen müssen durch den Kundendienst ersetzt werden um mögliche Gefährdungen wie elektrische Schläge, Kurzschlüsse oder Brände zu verhindern.
- Das Gerät ist nur mit der auf dem Gerät angegebenen Nennspannung und Frequenz zu betreiben. Verwenden Sie ausschließlich mitgelieferte Schutzkontakt-Anschlussleitungen.

- Vor der Benutzung ist das Gerät auf Beschädigungen und den ordnungsgemäßen Sitz der Heißluftdüse zu überprüfen. Bei festgestellten Schäden ist es auszuschalten. Kontaktieren Sie dann bitte den Kundendienst.
- Verwenden Sie ausschließlich Quick Original-Ersatzteile.
- Bei Nichtbenutzung bewahren Sie das Gerät vor Staub und Feuchtigkeit geschützt auf.
- Achten Sie auf jeweilige Sicherheits-, Gesundheits-, und Arbeitsschutzvorschriften.

1.2. Eigenschaften

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

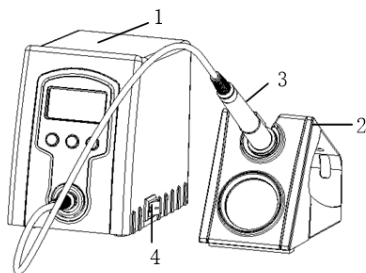
1.3. Technischen Daten

Anzeige	LCD, IST & SOLL-Temperatur
Nennleistung	70 Watt
Betriebs-Spannung	230 Volt / 50 Hz
Arbeits-Temperaturbereich	100 - 480 °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	87x118x140 mm
Gewicht	1,8 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) Lötkolben **3** im Ablageständer **2** platzieren.
- 2) Lötkolbenanschlussleitung mit der Lötstation **1** verbinden. Die Position der Kerbe im Stecker bitte (oberseitig) beachten, danach Sicherungsring leicht eindrehen.
- 3) Netzstecker in eine Schutzkontakt-Steckdose stecken.
- 4) Lötstation am Netzschalter **4** einschalten.

HINWEIS: Platzieren Sie den Lötkolben immer im Ablageständer, wenn Sie nicht damit arbeiten.

1.4.1 Temperatur ändern

Temperatur erhöhen: Taste ▲ kurz drücken, erhöht die Temperatur um 1°C. Wenn Sie länger als 1 Sekunde die Taste ▲ gedrückt halten, erhöht sich die Temperatur fortlaufend. Lassen Sie die Taste ▲ los, wenn die gewünschte Temperatur erreicht ist.

Temperatur verringern: Taste ▼ kurz drücken, verringert die Temperatur um 1°C. Wenn Sie länger als 1 Sekunde die Taste ▼ gedrückt halten, verringert sich die Temperatur fortlaufend. Lassen Sie die Taste ▼ los, wenn die gewünschte Temperatur erreicht ist.

1.4.2 Festtemperaturen programmieren

Auf der ★-Taste sind werkseitig 3 Festtemperaturen gespeichert:

- 1) Station einschalten, Drücken der ★-Taste wechselt zwischen den 3 vorprogrammierten Festtemperaturen.
- 2) Ändern Sie mit den Tasten ▼▲ auf die gewünschte Temperatur als neuen SOL-Wert.

- 3) Speichern der neu eingestellten Temperatur durch längeres Drücken (2s) der ★-Taste. **OK** wird angezeigt.
- 4) Führen Sie diese Prozedur für jede der 3 Festtemperaturen durch.

1.5. Menü Einstellungen

1.5.1 Zugang zum Menü

- a) Lötstation ausschalten, die Tasten ▼▲ gleichzeitig drücken und Lötstation einschalten.
- b) Die Tasten ▼▲ loslassen. Im Display wird kurz der Buschstabe **C** angezeigt. Die Station befindet sich nun im Parameter-Eingabemodus. Das Display zeigt: ---



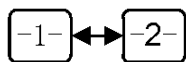
1.5.2 Passwort eingeben

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

- 1) Displayanzeige: ---
- 2) Das Passwort kann mit den Tasten ▼▲ eingegeben werden (0-9)
- 3) Zuerst erfolgt Eingabe der 100er Stelle, bestätigt mit der ★-Taste.
- 4) Danach blinkt die 10er Stelle, wählen Sie die Zahl und bestätigen diese analog der 100er Stelle. Ebenfalls dann auch für die 1er Stelle.
- 5) Wurde das Passwort korrekt eingegeben, können nachfolgende Einstellungen vorgenommen werden.

1.5.3 Einstellungen

Wenn das Passwort korrekt eingegeben wurde, befindet sich die Station im Einstellungsmodus und zeigt eines der beiden Menüs an:



Mit den Tasten ▼▲ kann zwischen diesen Menüs umgeschaltet werden:

- 01: Parameter Menü
02: Passwort Menü

Mit der ★-Taste wird das Menü geöffnet.

Mit langem Druck auf die ★-Taste wird in den Arbeitsmodus zurück geschaltet:

1.5.4 Passwort ändern

Wenn das Passwort Menü ausgewählt wird zeigt das Display: ---

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 werden.

Diese Einstellung kann nicht vorgenommen werden, wenn der Passwortschutz aktiv ist. Führen Sie zur Bestätigung des Passwortes Pkt. 1.5.1 und 1.5.2 aus. Zur Messung der tatsächlichen IST-Temperatur an der Lötspitze wird das Messgerät QU191AD empfohlen.

1. Temperatur auf 300°C einstellen. Wenn die Temperatur sich stabilisiert hat, muss die Temperatur an der Spitze gemessen werden. (Messgeräteempfehlung: QU191AD)
2. Die 3 Tasten ▼▲ ★ gleichzeitig gedrückt halten. Im Display wird kurz **CAL** angezeigt, der angezeigte Temperaturwert blinkt.
3. Jetzt kann mit den Tasten ▼▲ die gemessene Temperatur eingestellt werden. Die ★-Taste bestätigt die Eingabe.

 **ACHTUNG:** Ein falsch ermittelter oder eingestellter Kalibrierwert führt zu einer falschen Temperaturanzeige.

1.7. Lötspitzen

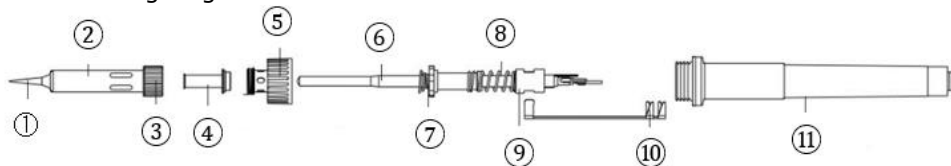
- Ersatzlötspitzen mit der Artikelnummer 960 finden Sie unter: www.quick-tools.de
- Mit der ersten Benutzung sollte eine Temperatur von 250 bis 280°C gewählt und die Spitze mit frischem Lot benetzt werden.
- Wählen Sie die Lötspitze immer passend zur Größe der Lötstelle.
- Vor dem Ablegen des LötKolbens in den Ablageständer muss die Spitze immer mit frischem Lot benetzt werden.
- Der Reinigungsschwamm darf nicht nass, sondern nur feucht sein. Oxidation an der Spitze darf nicht abgeschliffen werden. Zur Reinigung wird eine Messingbürste oder Messingwolle empfohlen.
- Wenn die Spitze kein Lot mehr annimmt, kann sie bei niedrigen Temperaturen mit einem Reaktivator reaktiviert werden.
- Beim Löten keine Kraft anwenden.
- Empfohlenen Lötspitzentemperatur: 320 – 380°C.

1.8. Fehlermeldungen

S-E	Sensorfehler	Heizeinsatz wechseln
H-E	Heizeinsatz defekt	

1.9. Heizeinsatz wechseln

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

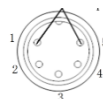


HINWEIS: Benutzen Sie keine Metall-Werkzeuge um die Spitze oder den Spitzenhalter vom Griff zu entfernen.

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

①	Lötspitze 960
②	Überwurfhülse QUSH0940
③	Rändelmutter QURMM10
④	Hülse
⑤	Rändelmutter QUHKV901A
⑥	Heizeinsatz QUHKH1901R
⑦	Erdungsfeder
⑧	Feder
⑨	Plastikteil
⑩	Kabelklammer
⑪	Griff

Nach dem Wechsel des Heizelementes wird folgende Messung empfohlen:



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

Kalibrieren Sie nach dem Wechsel des Heizelementes die Lötspitzentemperatur.

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 QU968B+
Modellbezeichnung: QU969B+

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

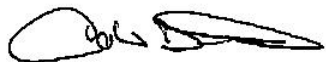
Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

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

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

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

Ort: Lutherstadt Wittenberg
Datum: 30.07.2025



(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	70 Watt
Operating Voltage	230 Volt / 50 Hz
Working temperature range	100 - 480 °C
Temperature Tolerance	+/- 2°C
Max. ambient temperature	40 °C
Grounding resistance	<2 Ω
Mass potential	<2 mV
Soldering iron connection cable	1,2m, silicone-coated, flexible
Dimensions W-H-D	87x118x140 mm
Weight	1,8 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!

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 at the mains switch.

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.

2.5. 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 Access to the menu

- Switch off the soldering station, press the ▼▲ buttons simultaneously and switch on the soldering station
- Release the ▼▲ buttons. **C** appears on the display. The station is now in parameter input mode.



2.5.2 Enter Password

NOTE: If the password is entered incorrectly 3 times, the station switches back to working mode. Default password: **000**

- Press *: "---" is displayed
- The password can be entered using the ▼▲ keys (0-9)
- First enter the 100 digit, confirm with the ★ button.
- Then the 10 digit flashes, select the number and confirm it in the same way as for the 100 digit. Then also for the 1 digit.
- If the password has been entered correctly, the following settings can be made.

2.5.3 Settings

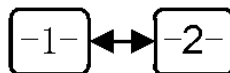
If the password has been entered correctly, the station is in setting mode and displays one of the two menus:

Use the ▼▲ buttons to switch between these menus:

Press the ★ button to select the menu:

01: Parameter menu

02: Password menu



2.5.4 Change Password

The display shows "---"

The 100 digit can now be changed using the ▼▲ buttons.

Press the ★ button to confirm the entry, then enter the 10 and 1 digit. Press the ★ button to confirm and check the password again. Press the ★ button again to save the new password and display **OK**.

If the new password is not entered correctly, the station switches to operating mode without changing the password and the process must be repeated.

2.6. Temperature Calibration

NOTE: The temperature should be checked after every change of soldering iron, heating element or tip and calibrated if necessary.

This setting cannot be made if the password protection is switched on, carry out points 2.5.1 and 2.5.2 to confirm the password.

The QU191AD measuring device is recommended for measuring the actual ACTUAL temperature at the soldering tip.

1. Set the temperature to 300°C. When the temperature has stabilized, the temperature at the tip must be measured (recommended measuring device: QU191AD).
2. Press and hold the 3 buttons ▼▲★ simultaneously. CAL appears briefly on the display.
3. The measured temperature can then be set using the ▼▲ buttons. The ★ button confirms the entry.

CAUTION: An incorrectly determined or set calibration value will result in an incorrect temperature display.

2.7. Soldering Tip

- Replacement soldering tips with article number 960 can be found at: www.quick-tools.de

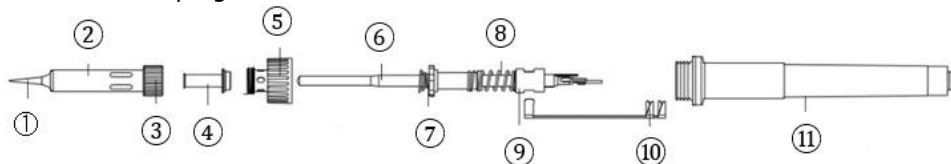
- When using for the first time, a temperature of 250 to 280°C should be selected and the tip should be wetted with fresh solder.
- Always select the soldering tip to suit the size of the solder joint.
- Before placing the soldering iron in the storage stand, the tip must always be wetted with fresh solder.
- The cleaning sponge must not be wet, only damp. Oxidation on the tip must not be ground off. A brass brush or brass wool is recommended for cleaning.
- If the tip no longer accepts solder, it can be "cleaned" with a reactivator at low temperatures.
- Do not use force when soldering.
- Recommended soldering tip temperature: 320 - 380°C.

2.8. Error Messages

S-E	Sensor error	Changing the heating element
H-E	Heating element error	

2.9. Replacing the heating element

Before disassembly, the soldering iron must cool down to room temperature and the mains plug must be disconnected.



NOTE: Do not use metal tools to remove the tip or tip holder from the handle

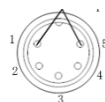
1. remove soldering tip and unscrew ⑤ knurled nut
2. Pull ⑥ heating element out of the ⑪ handle
3. remove ⑩ cable clip from the ⑨ plastic part

4. unplug all 3 cables from the heater.
5. Remove ⑨ plastic part, ⑧ spring and ⑦ earthing spring from the heater element

①	soldering tip 960
②	sleeve QUSH0940
③	knurled nut QURMM10
④	sleeve
⑤	knurled nut QUHKV901A
⑥	heating element QUHKH1901R
⑦	earthing spring
⑧	spring
⑨	plastic part
⑩	cable clamp
⑪	handle

After replacing the heating element, the following measurement is recommended:

The resistance between pin 1 and 5 must be 10 Ω (+/-1)!



Calibrate the soldering tip temperature after replacing the heating element.

We hope you enjoy using your QUICK soldering station and are interested in your suggestions for improvements.

Please contact us if you have any problems or questions about your application.

Your Bräunlich GmbH team

**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 969B+
Model name: QU969B+

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

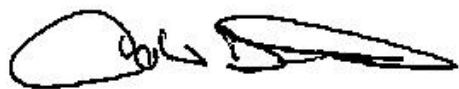
The following harmonised standards have been applied:

"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: 30.07.2025

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Tobias Bräunlich', written over a horizontal line.

(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

Weergave	LCD, ACTUELE & INSTEL temperatuur
Nominaal vermogen	70 Watt
Bedrijfsspanning	230 Volt / 50 Hz
Bereik bedrijfstemperatuur	100 - 450 °C
Temperatuurbestendigheid	+/- 2°C
Max. Omgevingstemperatuur	40 °C
Aardingsweerstand	<2 Ω
Aardpotentiaal	<2 mV
Aansluitkabel soldeerbout	1,2m, Silicone-gecoat, flexibel
Afmetingen B-H-T	87x118x140 mm
Gewicht	1,8 kg, bakje 285g
Conformiteit	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. Zet het soldeerstation aan met de hoofdschakelaar.

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.

3.5. Instellingen

3.5.1 Toegang tot het menu

a) Schakel het soldeerstation uit, druk tegelijkertijd op de knoppen the ▼▲ en schakel het soldeerstation in.

b) Laat de toetsen the ▼▲ los. Op het display verschijnt C. Het station bevindt zich nu in de parameterinvoermodus.



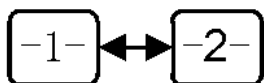
3.5.2 Wachtwoord invoeren

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 Instellingen

Als het wachtwoord correct is ingevoerd, bevindt het station zich in de instellingsmodus en wordt een van de twee menu's weergegeven: Gebruik de ▼▲buttons om tussen deze menu's te schakelen:



Druk op de knop ★ om het menu te selecteren:

01: Paramettermenu

02: Wachtwoordmenu

3.5.4 Wachtwoord wijzigen

Op het display verschijnt "---".

Het cijfer 100 kan nu worden gewijzigd met de ▼▲buttons.

Druk op de ★ knop om de invoer te bevestigen en voer vervolgens het 10 en 1 cijfer in. Druk op de ★ knop om te bevestigen en het wachtwoord nogmaals te controleren. Druk nogmaals op de ★ knop 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.

Deze instelling kan niet worden uitgevoerd als de wachtwoordbeveiliging is ingeschakeld, voer de punten 3.5.1 en 3.5.2 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 in op 300°C. Wanneer de temperatuur gestabiliseerd is, moet de temperatuur aan de stift gemeten worden (aanbevolen meettoestel: QU191AD).
2. Houd de 3 toetsen ★ tegelijkertijd ingedrukt. CAL verschijnt kort op het display.
3. De gemeten temperatuur kan vervolgens worden ingesteld met de toetsen ▼▲. De ★ toets bevestigt de invoer.

LET OP: Een onjuist bepaalde of ingestelde kalibratiewaarde resulteert in een onjuiste temperatuurweergave.

3.7. Soldeerstiften

- Vervangende soldeerstiften met artikelnummer 960 zijn te vinden op: www.quick-tools.de
- Bij het eerste gebruik moet een temperatuur van 250 tot 280°C gekozen worden en moet de stift met vers soldeer bevochtigd worden.
- Kies de soldeerstift altijd in overeenstemming met de grootte van de soldeerverbinding.
- Voordat de soldeerbout in de houder wordt geplaatst, moet de stift altijd met vers soldeer worden bevochtigd.
- De reinigingsspons mag niet nat zijn, alleen vochtig. Oxidatie op de stift mag niet worden weggeslepen. Voor het reinigen wordt een messingborstel of messingwol aanbevolen.
- Als de stift geen soldeer meer opneemt, kan hij "gereinigd" worden met een reactivator bij lage temperaturen.
- Gebruik geen kracht bij het solderen.
- Aanbevolen soldeerstifttemperatuur: 320 - 380°C.

3.8. Foutmeldingen

S-E	Sensor fout	Het verwarmingselement vervangen
H-E	Fout verwarmingselement	

3.9. Het verwarmingselement vervangen

Voor de demontage moet de soldeerbout afkoelen tot kamertemperatuur en moet de stekker uit het stopcontact worden gehaald.

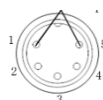
OPMERKING: Gebruik geen metalen gereedschap om de dop of dophouder van het handvat te verwijderen.

1. Verwijder de soldeerstift en draai de ⑤ kartelmoer los.
2. ⑥ verwarmingselement uit de ⑪ handgreep trekken
3. Verwijder ⑩ kabelklem van ⑨ plastic deel.
4. Koppel alle 3 de kabels los van het verwarmingselement.
5. Verwijder ⑨ kunststofdeel, ⑧ veer en ⑦ aardingsveer van de radiator.

①	Soldeerstift 960
②	Uniehuls QUSH0940
③	Kartelmoer QURMM10
④	Hulzen
⑤	Kartelmoer QUHKV901A
⑥	Verwarmingselement QUHKH1901R
⑦	Aardingsveer
⑧	Veer
⑨	Plastic deel
⑩	Kabelklem
⑪	Handgreep

De volgende meting wordt aanbevolen na het vervangen van het verwarmingselement:

De weerstand tussen pennen 1 en 5 moet 10 Ω (+/-1) zijn!



Kalibreer de temperatuur van de soldeerstift na het verwisselen van het verwarmingselement.

Wij wensen u veel plezier en succes bij het gebruik van uw QUICK-soldeerstation en ontvangen graag uw suggesties voor verbeteringen.

U kunt ook contact met ons opnemen als u problemen of vragen heeft over uw aanvraag.

Uw team bij Bräunlich GmbH

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 969B+
Modelnaam: QU969B+
voldoet aan de bepalingen van de laagspanningsrichtlijn 2014/35/EG - met
inbegrip van de wijzigingen die ten tijde van de verklaring van toepassing
waren.

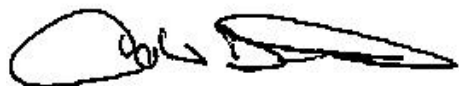
De volgende geharmoniseerde normen zijn toegepast:

"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: 30.07.2025



(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	70 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, siliconado, flexible
Dimensiones	87x118x140 mm
Peso	1,38 kg, de la bandeja 285 g
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 mediante el interruptor principal.

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 ▼ v 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.

4.5. Menú Ajustes

NOTA: La contraseña inicial es "000". Introduzca la contraseña inicial o la contraseña correcta (si se ha modificado) en el estado de configuración de parámetros.

2.5.1 Acceso al menú

- Apague la estación de soldadura, pulse simultáneamente los botones the ▼▲ y encienda la estación de soldadura.
- Suelte los botones the ▼▲. En la pantalla aparece C. La emisora se encuentra ahora en modo de introducción de parámetros.



2.5.2 Introducir contraseña

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

- Pulse *: Aparece "---".
- La contraseña se puede introducir con las teclas ▼▲ (0-9)
- Introduzca primero el dígito 100, confirme con el botón ★.
- A continuación parpadea la cifra 10, seleccione el número y confírmelo del mismo modo que para la cifra 100. Luego también para el dígito 1.
- Si la contraseña se ha introducido correctamente, se pueden realizar los siguientes ajustes.

2.5.3 Ajustes

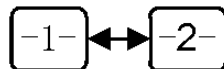
Si la contraseña se ha introducido correctamente, la emisora se encuentra en modo de ajuste y muestra uno de los dos menús:

Utilice ▼▲ buttons para cambiar entre estos menús:

Pulse el botón ★ para seleccionar el menú:

01: Menú Parámetros

02: Menú Contraseña



2.5.4 Cambiar contraseña

1. La pantalla muestra "---".
2. Ahora puede modificar la cifra 100 con ▼▲ buttons.
3. Pulse el botón ★ para confirmar la entrada y, a continuación, introduzca el dígito 10 y 1. Pulse el botón ★ para confirmar y vuelva a comprobar la contraseña. Pulse de nuevo el botón ★ para guardar la nueva contraseña y mostrar **OK**.

Si la nueva contraseña no se introduce correctamente, la estación pasa al modo de funcionamiento sin cambiar la contraseña y hay que repetir 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. Este ajuste no puede efectuarse si la protección por contraseña está activada, lleve a cabo los puntos 4.5.1 y 4.5.2 para confirmar la contraseña. Para medir la temperatura REAL en la punta de soldar se recomienda utilizar el medidor QU191AD.

1. Ajuste la temperatura a 300°C. Cuando la temperatura se haya estabilizado, debe medirse la temperatura en la punta (dispositivo de medición recomendado: QU191AD).
2. Mantenga pulsados simultáneamente los 3 botones ▼▲★. CAL aparece brevemente en la pantalla.
3. A continuación, puede ajustarse la temperatura medida con los botones ▼▲. El botón ★ confirma la entrada.

PRECAUCIÓN: Un valor de calibración determinado o ajustado incorrectamente provocará una visualización incorrecta de la temperatura.

4.7. Punta de soldadura

- Puede encontrar puntas de soldadura de repuesto con el número de artículo 960 en: www.quick-tools.de.
- Cuando se utiliza por primera vez, debe seleccionarse una temperatura de 250 a 280°C y la punta debe humedecerse con soldadura fresca.

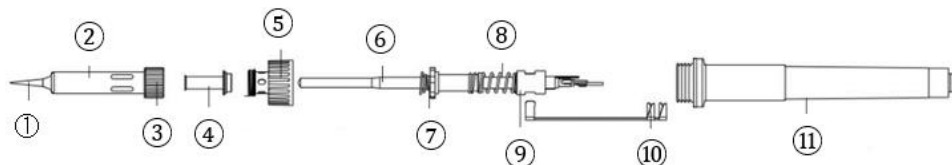
- Seleccione siempre la punta de soldar adecuada al tamaño de la unión soldada.
- Antes de colocar el soldador en el soporte de almacenamiento, la punta debe humedecerse siempre con soldadura fresca.
- La esponja de limpieza no debe estar mojada, sólo húmeda. La oxidación de la punta no debe pulirse. Para la limpieza se recomienda utilizar un cepillo de latón o lana de latón.
- Si la punta ya no acepta soldadura, puede "limpiarse" con un reactivador a bajas temperaturas.
- No haga fuerza al soldar.
- Temperatura recomendada de la punta de soldar: 320 - 380°C.

4.8. Mensajes de error

S-E	Error del sensor	Cambio del elemento calefactor
H-E	Error del elemento calefactor	Cambio del elemento calefactor

4.9. Sustitución de la resistencia

Antes del desmontaje, el soldador debe enfriarse a temperatura ambiente y el enchufe de red debe estar desconectado.



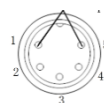
NOTA: No utilice herramientas metálicas para retirar la punta o el portapuntas del mango.

1. Retire la punta de soldadura y desenroscar la tuerca moleteada.
2. Tire del ⑥ elemento calefactor para sacarlo del ⑪ mango.
3. Retire ⑩ clip de cable de la ⑨ pieza de plástico
4. desenchufe los 3 cables del calentador.
5. Retire ⑨ pieza de plástico, ⑧ muelle y ⑦ muelle de puesta a tierra del elemento calefactor.

①	punta de soldar 960
②	manguito QUSH0940
③	tuerca moleteada QURMM10
④	manguito
⑤	tuerca moleteada QUHKV901A
⑥	elemento calefactor QUHKH1901R
⑦	muelle de puesta a tierra
⑧	primavera
⑨	pieza de plástico
⑩	abrazadera de cable
⑪	asa

Después de sustituir el elemento calefactor, se recomienda realizar la siguiente medición:

La resistencia entre las patillas 1 y 5 debe ser de $10 \Omega (+/-1)$.



Calibre la temperatura de la punta de soldar después de sustituir el elemento calefactor.

Le deseamos mucha alegría y éxito en el uso de su estación de soldadura QUICK y estamos encantados de recibir sus sugerencias de mejora.

También puede ponerse en contacto con nosotros si tiene algún problema o pregunta sobre su solicitud.

Su equipo en Bräunlich GmbH

**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 969B+
Nombre del modelo: QU969B+

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

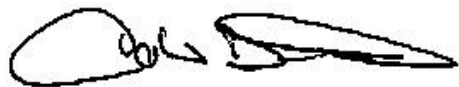
Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

"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: 30.07.2025



(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, temperatura effettiva e impostata
Potenza nominale	70 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	87x118x140 mm
Peso	1,8 kg, vassoio in legno 285g
Conformità	RoHS, CE

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

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 tramite l'interruttore principale.

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. Spegner 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.



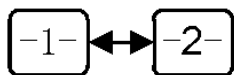
5.5.2 Inserire la password

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 e visualizza uno dei due menu:



Utilizzare il sito ▼▲buttons per passare da un menu all'altro:

Premere il pulsante ★ per selezionare il menu:

01: Menu dei parametri

02: Menu password

5.5.4 Modifica della password

Il display visualizza "---".

La cifra 100 può ora essere modificata utilizzando il sito ▼▲buttons.

Premere il tasto ★ per confermare l'immissione, quindi inserire le cifre 10 e 1.

Premere il tasto ★ 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 se necessario.

Questa impostazione non può essere effettuata se la protezione con password è attivata; eseguire i punti 5.5.1 e 5.5.2 per confermare la password.

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

1. Impostare la temperatura a 300°C. Quando la temperatura si è stabilizzata, è necessario misurare la temperatura sulla punta (strumento di misurazione consigliato: QU191AD).
2. Tenere premuti contemporaneamente i 3 pulsanti ▼▲★. Sul display appare brevemente la scritta CAL.
3. La temperatura misurata può essere impostata con i pulsanti ▼▲. Il tasto ★ conferma l'immissione.

ATTENZIONE: un valore di calibrazione determinato o impostato in modo errato comporta una visualizzazione errata della temperatura.

5.7. Puntali di saldatura

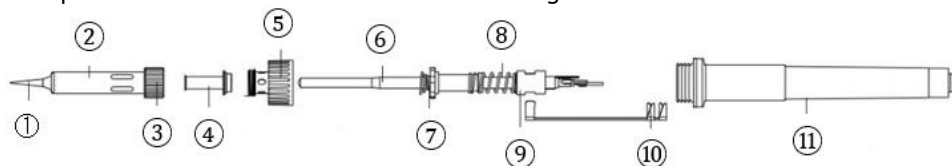
- Le punte di saldatura di ricambio con il numero di articolo 960 sono disponibili all'indirizzo: www.quick-tools.de.
- Quando si utilizza per la prima volta, è necessario selezionare una temperatura compresa tra 250 e 280°C e bagnare la punta con della saldatura fresca.
- Scegliere sempre la punta per saldare in base alle dimensioni del giunto di saldatura.
- Prima di riporre il saldatore nel supporto di stoccaggio, la punta deve essere sempre bagnata con della saldatura fresca.
- La spugna per la pulizia non deve essere bagnata, ma solo umida. L'ossidazione sulla punta non deve essere eliminata. Per la pulizia si consiglia di utilizzare una spazzola di ottone o lana di ottone.
- Se la punta non accetta più la saldatura, può essere "pulita" con un riattivatore a basse temperature.
- Non usare la forza durante la saldatura.
- Temperatura consigliata per la punta di saldatura: 320 - 380°C.

5.8. Messaggi di errore

S-E	Errore del sensore	Sostituzione dell'elemento
H-E	Errore dell'elemento riscaldante	riscaldante

5.9. Sostituzione dell'elemento riscaldante

Prima dello smontaggio, il saldatore deve raffreddarsi a temperatura ambiente e la spina di alimentazione deve essere scollegata.



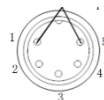
NOTA: Non utilizzare strumenti metallici per rimuovere la punta o il portapunta dall'impugnatura.

1. Rimuovere la punta di saldatura e svitare il dado zigrinato.
2. Estrarre l'elemento riscaldante ⑥ dall'impugnatura ⑪.
3. Rimuovere il fermacavo ⑩ dalla parte in plastica ⑨.
4. Scollegare tutti e 3 i cavi dal riscaldatore.
5. Rimuovere la parte in plastica ⑨, la molla ⑧ e la molla di messa a terra ⑦ dall'elemento riscaldante.

①	punta per saldatura 960
②	manicotto QUSH0940
③	dado zigrinato QURMM10
④	manicotto
⑤	dado zigrinato QUHKV901A
⑥	elemento riscaldante QUHKH1901R
⑦	molla di messa a terra
⑧	primavera
⑨	parte in plastica
⑩	morsetto per cavo
⑪	maniglia

Dopo aver sostituito l'elemento riscaldante, si consiglia di eseguire la seguente misurazione:

La resistenza tra il pin 1 e 5 deve essere di $10 \Omega (+/-1)$!



Calibrare la temperatura della punta di saldatura dopo aver sostituito l'elemento riscaldante.

Vi auguriamo tanta gioia e successo nell'utilizzo della vostra stazione di saldatura QUICK e siamo lieti di ricevere i vostri suggerimenti per miglioramenti.

Puoi anche contattarci in caso di problemi o domande sulla tua applicazione.

Il vostro team di Bräunlich GmbH

**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 969B+
Nome del modello: QU969B+

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

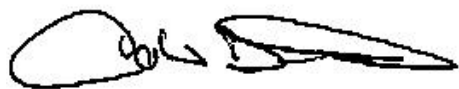
Sono state applicate le seguenti norme armonizzate:

"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: 30.07.2025



(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	70 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	87x118x140 mm
Poids	1,8 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. Allumer le poste de soudage à l'aide de l'interrupteur principal.

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 Programmazione di temperature fisse

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

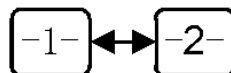
Si le mot de passe a été correctement saisi, la station est en mode réglage et affiche l'un des deux menus :

les touches ▲ / ▼ permettent de passer d'un de ces menus à l'autre :

La touche ★ permet de sélectionner le menu :

01 : menu des paramètres

02 : menu mot de passe



6.5.4 Modifier le mot de passe

L'écran affiche "----"

Le chiffre 100 peut maintenant être modifié à l'aide de ▲ / ▼ buttons.

Appuyez sur le bouton ★ pour confirmer l'entrée, puis entrez les chiffres 10 et

1. Appuyez sur le bouton ★ pour confirmer et vérifier à nouveau le mot de

passer. Appuyez à nouveau sur le bouton ★ pour enregistrer le nouveau mot de

passer et afficher **OK**.
Si le nouveau mot de passe n'est pas saisi correctement, la station passe en

mode de fonctionnement sans changer le mot de passe et le processus doit être

répété.

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 étalonnée si nécessaire.

Ce réglage ne peut pas être effectué si la protection par mot de passe est

activée, effectuer les points 6.5.1 et 6.5.2 pour confirmer le mot de passe.

L'appareil de mesure QU191AD est recommandé pour mesurer la température

réelle de la panne.

1. Régler la température à 300°C. Lorsque la température s'est stabilisée, il faut mesurer la température à la pointe (appareil de mesure recommandé: QU191AD).
2. Appuyer simultanément sur les 3 boutons ▲▼★ et les maintenir enfoncés. CAL apparaît brièvement sur l'écran.
3. La température mesurée peut alors être réglée à l'aide des boutons ▲ / ▼. La touche ★ confirme la saisie.

ATTENTION: Une valeur d'étalonnage mal déterminée ou mal réglée entraîne un affichage incorrect de la température.

6.7. Pointe á souder

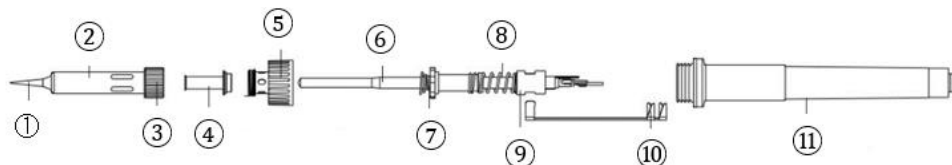
- Les pannes de rechange portant le numéro d'article 960 sont disponibles à l'adresse suivante: www.quick-tools.de
- Lors de la première utilisation, il convient de choisir une température de 250 à 280°C et de mouiller la panne avec de la soudure fraîche.
- Choisissez toujours la panne en fonction de la taille du joint de soudure.
- Avant de placer le fer à souder dans le support de stockage, la panne doit toujours être humidifiée avec de la soudure fraîche.
- L'éponge de nettoyage ne doit pas être mouillée, mais seulement humide. L'oxydation sur la panne ne doit pas être meulée. Il est recommandé d'utiliser une brosse en laiton ou de la laine de laiton pour le nettoyage.
- Si la pointe n'accepte plus la soudure, elle peut être "nettoyée" avec un réactivateur à basse température.
- Ne pas forcer lors du brasage.
- Température recommandée pour la panne: 320 - 380°C.

6.8. Messages de' erreur

S-E	Erreur de capteur	Changement de l'élément chauffant
H-E	Erreur d'élément chauffant	

6.9. Remplacement de l'élément chauffant

Avant le démontage, le fer à souder doit refroidir à la température ambiante et la fiche d'alimentation doit être débranchée.



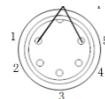
REMARQUE: Ne pas utiliser d'outils métalliques pour retirer l'embout ou le porte-embout de la poignée.

1. Retirer la pointe à souder et dévisser ⑤ l'écrou moleté
2. Retirer l'élément chauffant ⑥ de la poignée ⑪.
3. Retirer le clip de câble ⑩ de la pièce en plastique ⑨.
4. Débrancher les 3 câbles de l'élément chauffant.
5. Retirer la pièce en plastique ⑨, le ressort ⑧ et le ressort de mise à la terre ⑦ de l'élément chauffant.

①	pointe à souder 960
②	manchon QUSH0940
③	écrou moleté QURMM10
④	manchon
⑤	écrou moleté QUHKV901A
⑥	élément chauffant QUHKB1901R
⑦	ressort de mise à la terre
⑧	prin
⑨	pièce en plastique
⑩	serre-câble
⑪	poignée

Après avoir remplacé l'élément chauffant, il est recommandé de procéder à la mesure suivante :

La résistance entre les broches 1 et 5 doit être de $10 \Omega (+/-1)$!



Calibrez la température de la panne après avoir remplacé l'élément chauffant.

Nous vous souhaitons beaucoup de joie et de succès dans l'utilisation de votre station de soudage QUICK et sommes heureux de recevoir vos suggestions d'amélioration.

Vous pouvez également nous contacter si vous avez des problèmes ou des questions concernant votre candidature.

Votre équipe chez Bräunlich GmbH

**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 STATION DE SOUDAGE
Nombre comercial: QUICK 969B+
Nombre del modelo: QU969B+

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

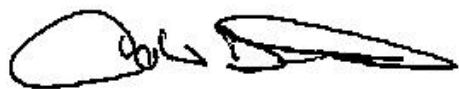
Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

"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: 30.07.2025



(Société)
Sr. Tobias Bräunlich, Director General

 GEBRUIKSAANWIJZING	 INSTRUCCIONES DE USO
 ISTRUZIONI PER L'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: 2025-07-30