



# QU969A+

---

## Lötstation 70W Soldering-Station

**Bräunlich GmbH**

Am Heideberg 26

D-06886 Lutherstadt Wittenberg



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

Fax +49 (0) 3491/6181-18

e-mail: [info@quick-tools.de](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>4</b> |
| <b>1.4.</b> | <b>Funktionsbeschreibung</b> .....                     | <b>4</b> |
| <b>1.5.</b> | <b>Nutzung und Wartung der Lötspitze</b> .....         | <b>5</b> |
| <b>1.6.</b> | <b>Überprüfung und Austausch des Heizkörpers</b> ..... | <b>8</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>Technical Data</b> .....                            | <b>4</b> |
| <b>2.4.</b> | <b>Functional Description</b> .....                    | <b>4</b> |
| <b>2.5.</b> | <b>Soldering Iron Heater Replacement</b> .....         | <b>6</b> |
| <b>2.6.</b> | <b>Tip Maintenance</b> .....                           | <b>8</b> |

# 1. Deutsch

VIELEN DANK FÜR DEN KAUF EINER QUICK LÖTSTATION.  
Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme und  
bewahren Sie diese an einem sicheren und für alle Anwender leicht  
zugänglichen Ort auf.

## 1.1. Sicherheitshinweise

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

-  **WARNUNG:** Eine Nichtbeachtung kann möglicherweise zu  
schweren Unfällen, Bränden und Verletzungen  
führen. Diese sind zwingend einzuhalten!
-  **ACHTUNG:** Dessen Nichtbeachtung kann möglicherweise zur  
Verletzung des Benutzers oder zu einer Beschädigung  
beteiligter Objekte führen. Zu Ihrer eigenen  
Sicherheit sollten Sie diese Hinweise einhalten!
- HINWEIS:** Beschreibt einen Vorgang, der für die jeweilige  
Aufgabe wichtig ist.

## ⚠ **WARNUNG**

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

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

# ⚠ ACHTUNG

## **Maßnahmen für eine sichere Arbeitsumgebung:**

- Achten Sie auf einen sicheren Stand des Gerätes und der Ablage. Legen Sie das Werkzeug auf der Ablage ab, wenn es nicht benutzt wird.
- Die Benutzung des Gerätes von Kindern ab 8 Jahren und Personen mit Beeinträchtigung ist möglich wenn sie beaufsichtigt werden und bezüglich des sicheren Gebrauchs unterwiesen wurden.
- Netzanschlussleitungen dürfen nicht mit scharfen Kanten, Hitze oder Ölen in Verbindung kommen. Beschädigte Anschlussleitungen müssen durch den Kundendienst ersetzt werden um mögliche Gefährdungen wie elektrische Schläge, Kurzschlüsse oder Brände zu verhindern.
- Das Gerät ist nur mit der auf dem Gerät angegebenen Nennspannung und Frequenz zu betreiben. Verwenden Sie ausschließlich mitgelieferte Schutzkontakt-Anschlussleitungen.
- Vor der Benutzung ist das Gerät auf Beschädigungen und den ordnungsgemäßen Sitz der Heißluftdüse zu überprüfen. Bei festgestellten Schäden ist es auszuschalten. Kontaktieren Sie dann bitte den Kundendienst.
- Verwenden Sie ausschließlich Quick Original-Ersatzteile.
- Bei Nichtbenutzung bewahren Sie das Gerät vor Staub und Feuchtigkeit geschützt auf.
- Achten Sie auf jeweilige Sicherheits-, Gesundheits-, und Arbeitsschutzvorschriften.

## **1.2. Eigenschaften**

- Geeignet für bleihaltiges und bleifreies Löten.
- Einfache Inbetriebnahme, Bedienung und Temperatureinstellung.
- Geringe Aufheiz-Zeit
- Leichter LötKolben für komfortables Arbeiten

## 1.3. Technische Daten

|                           |                            |
|---------------------------|----------------------------|
| Nennleistung              | 70 Watt                    |
| Betriebs-Spannung         | 230 Volt / 50 Hz           |
| Arbeits-Temperaturbereich | 200 - 450 °C               |
| Temperatur-Toleranz       | ± 2°C                      |
| Umgebungstemperatur       | 0-40 °C                    |
| Erdungswiderstand         | <2 Ω                       |
| Masse-Potential           | <2 mV                      |
| Abmessungen B-H-T         | 87x118,7x140 mm            |
| Gewicht                   | 1,38 kg, davon Ablage 285g |
| Konformität               | RoHS, CE                   |

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

## 1.4. Funktionsbeschreibung

**HINWEIS:** Überprüfen Sie vor dem Einschalten, ob die Betriebsspannung mit der angegebenen Spannung auf dem Typenschild übereinstimmt!

Platzieren Sie den LötKolben immer im LötKolbenständer, wenn Sie nicht damit arbeiten.

**⚠️ ACHTUNG:** Stellen Sie sicher, dass beim Stecken oder Ziehen des Netzkabels die Station immer ausgeschaltet ist.

- 1) Platzieren Sie den LötKolben im LötKolben-Ständer.
- 2) 5-poligen Stecker des LötKolbens mit der Lötstation verbinden. Dabei die Position der Kerbe in der Anschlussbuchse beachten.
- 3) Stecken Sie den Netzstecker in eine Schutzkontakt-Steckdose
- 4) Schalten Sie die Lötstation ein.

## **1.4.1 Temperatur ändern**

Mit dem Drehknopf an der Station wird die gewünschte Temperatur eingestellt. Beim Aufheizen leuchtet die LED dauerhaft. Sobald die LED blinkt ist die gewünschte Temperatur erreicht.

Bei Abkühlung oder Fehlfunktion leuchtet die LED nicht.

## **1.4.2 Temperatur kalibrieren**

2. Die Lötspitzentemperatur sollte in regelmäßigen Abständen gemessen werden. Empfehlung: Temperaturmessgerät QUICK QU191
3. Temperatur auf 350°C einstellen
4. Temperatur an der Lötspitze messen, sobald sie sich stabilisiert hat.
5. Kalibrierabdeckung entfernen und mit einem passenden Schraubendreher den Kalibrierknopf so lange drehen, bis auf dem Messgerät 350°C angezeigt werden.
6. Im Uhrzeigersinn drehen = Temperatur steigt
7. Gegen den Uhrzeigersinn drehen = Temperatur sinkt.
8. Nach der Kalibrierung die Kalibrieröffnung wieder verschließen.

## **1.5. Nutzung und Wartung der Lötspitze**

## 1.5.1 Passende Lötspitze auswählen

Verwenden Sie nur originale QUICK Dauerlötspitzen. Passende Lötspitzen finden Sie unter der Artikelnummer **960-** bei [www.quick-tools.de](http://www.quick-tools.de). Diese sind mehrlagig metallisch beschichtet. Mechanischer Druck oder zu aggressive Reinigung kann diese Beschichtung beschädigen und die Lebensdauer der Lötspitze verkürzen.

- a) Für eine optimale Wärmeübertragung muss eine zur Lötaufgabe passende Lötspitze ausgewählt werden. Die optimale Spitzenbreite hat mindestens  $\frac{2}{3}$  des Durchmessers eines zu lötenden Löt pads.
- b) Wählen Sie eine Spitze, die schnell und effektiv die notwendige Wärme übertragen kann, je kleiner der Spitzendurchmesser, desto schlechter wird die Wärme in die Lötstelle befördert.
- c) Mit einer kurzen Spitze ist die Temperaturregelung besser, da der Sensor näher an der Lötstelle sitzt, jedoch eignet sich eine lange oder gebogene Spitze besser für unzugängliche Lötstellen.

## 1.5.2 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.

## 1.5.3 Lötspitzenpflege

 **ACHTUNG:** Niemals mit einer Feile oder Drahtbürste die Oxide entfernen!

### 1. Überprüfung und Reinigung der Lötspitze

- a) Temperatur auf 250°C einstellen
- b) Wenn die Temperatur erreicht ist, die Spitze mit einem feuchten Schwamm oder Messingwolle reinigen und überprüfen.
- c) Sofort Spitze mit Lot benetzen, wenn schwarze Oxide an der Spitze zu sehen sind, den Vorgang wiederholen. Danach die Spitze mit frischem Lot benetzen und LötKolben im Ablageständer ablegen.

**HINWEIS:** Ist die Spitze verformt oder stark korrodiert, muss sie ausgetauscht werden.

### 2. Warum funktioniert eine unverzinnte Spitze nicht richtig?

Eine nicht verzinnte Spitze ist nicht mit Lot geschützt, oxidiert, wird passiv und lässt sich nicht mehr mit Lot benetzen. Die Eigenschaften zur Wärmeübertragung verschlechtern sich und das Lot kann nicht mehr richtig schmelzen.

### 3. Warum nimmt die Spitze kein Lot an?

- Die Spitze wurde vor dem Ablegen nicht mit frischem Lot verzinnt und wurde dadurch passiv.
- Die Spitze ist in ihrer Beschichtung beschädigt, dadurch höhlt sich die Spitze aus.
- Die Lötspitzentemperatur ist zu hoch eingestellt.
- Die Spitze ist verschmutzt, muss gereinigt oder neu aktiviert werden.
- Es befinden sich Verunreinigungen im Lot.
- Der Lotdraht enthält kein passendes Flussmittel.

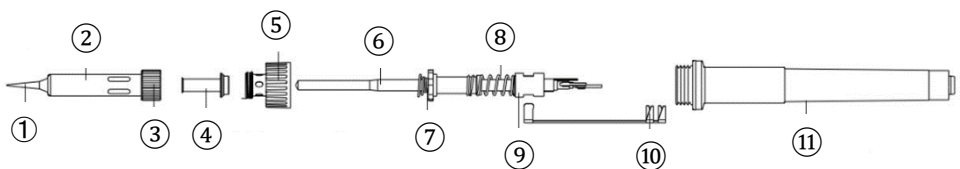
#### 4. Lötspitze reaktivieren

Benutzen Sie zur RE-Aktivierung der Lötspitze einen TIP-Aktivator um die Oxidation an der Spitze zu entfernen und diese gleichzeitig wieder zu aktivieren. Dieser ist sowohl in abrasiver als auch in nichtabrasiver (chemischer) Form verfügbar. Stellen Sie eine Lötspitzentemperatur von 250°C ein. Ziehen (abrasiv) Sie die Spitze über die Aktivator-Fläche oder kreisen (nichtabrasiv) Sie die Spitze dazu in dem Reaktivator. Reinigen Sie anschließend die Spitze mit einem feuchten Schwamm oder Messingschwamm und beloten Sie die Spitze erneut.

**HINWEIS:** Achten Sie durch den entstehenden Flussmittelrauch auf ausreichende Belüftung. Bei regelmäßiger Pflege ist das Reaktivieren nicht erforderlich.

## 1.6. Überprüfung und Austausch des Heizkörpers

### 1.6.1 Demontage des Lötkolbens



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

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

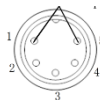
|   |                         |
|---|-------------------------|
| ① | Lötspitze               |
| ② | Lötspitzenbefestigung   |
| ③ | Rändelmutter Metall     |
| ④ | Hülse                   |
| ⑤ | Rändelmutter Kunststoff |
| ⑥ | Heizeinsatz             |
| ⑦ | Erdungsfeder            |
| ⑧ | Feder 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

## 1.9.2 Heizkörper austauschen

1. ⑦ Erdungsfeder, ⑧ Feder und ⑨ Plastikteil am Heizkörper montieren
2. Alle 3 Kabel an den Heizkörper stecken
3. ⑥ Heizeinsatz in den ⑪ Griff schieben
4. ⑤ Rändelmutter aufschrauben und Lötspitze aufsetzen
5. ② Lötspitzenbefestigung mit ③ Rändelmutter festschrauben

Nach dem Wechsel des Heizelementes wird folgende Messung empfohlen:

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



Kalibrieren Sie nach dem Wechsel des Heizelementes die 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 QU969A+  
Modellbezeichnung: 969A+

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

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

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

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

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

Ort: Lutherstadt Wittenberg  
Datum: 20.4.2020



---


(Unterschrift)  
Tobias Bräunlich, Geschäftsführer


## 2. English

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

### 2.1. Safety Instruction

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

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

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

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

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

- The device is designed for brazing soft solder at different temperatures. A different use is not permitted.
- During operation and immediately after switching off, do not touch the metallic parts on the tools, CAUTION! Burns!
- Do not use the device near flammable substances and components.  
Use a heat-resistant work surface and keep your workplace clean.
- Solders, fluxes and heated materials can develop harmful properties and should be vacuumed in a controlled manner. Do not breathe these toxic fumes or gases and provide adequate ventilation.
- Wear protective clothing (protective gloves, safety goggles, etc.) and avoid contact of the soldering iron with skin and hair or other flammable materials.  
Food is prohibited in this work environment.
- The use for the operation may only take place in a dry indoor area, protect the device from liquids and moisture, also by possibly damp hands. Otherwise, short circuits and electrical shocks could be triggered.
- Inform others in the work area that the temperature may be very high during operation. Switch off the device as soon as the work is finished to avoid danger.
- Do not leave the device unattended while it is in operation. After switching off, wait until the heated parts have reached room temperature when you touch parts or want to change parts.

# ⚠ CAUTION

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

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

## **2.2. Characteristics**

- Suitable for leaded and lead-free soldering.
- Easy start-up, operation and temperature setting.
- Short heat-up time
- Lightweight soldering iron for comfortable work



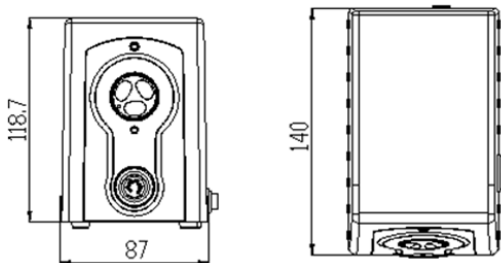
## 2.3. Technical Data

|                                 |                                 |
|---------------------------------|---------------------------------|
| Nominal Power                   | 70 Watt                         |
| Operating Voltage               | 230 ACV / 50 Hz                 |
| Working temperature range       | 200 - 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                | 87x118,7x140 mm                 |
| Weight                          | 1,38 kg, only station           |
| Conformity                      | RoHS, CE                        |

The tip's temperature is measured by 191/192 series thermometer.  
 Specifications and design subject above may be changed without notice.

## 2.4. Functional Description

### 2.4.1 Dimensions



## 2.4.2 Connection

1. Connect the 5-pin plug into station, and make sure the pin in the plug must match the groove in the connection socket. Place the soldering iron handle in the iron holder.
2. Insert the power plug into grounded power socket.
3. Turn on the power switch.

**NOTE:** Put the handle on the iron holder when the work is finished.

## 2.4.3 Temperature Setup

1. Set the temperature by revolving the temperature-controlling knob.
2. When the temperature of the soldering tip rises to the set temperature, the heating indicator will flash, indicating that soldering can be carried out.
3. When the soldering tip is heating up at full power, the red light is steady on. When cooling or malfunction, the red light does not go on.

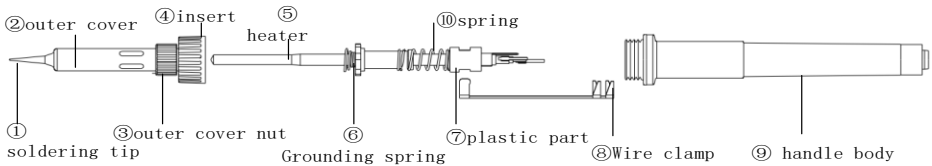
## 2.4.4 Temperature Calibration

The temperature should be recalibrated every time if the handle, heating element or soldering tip is replaced.

- 1) Set the temperature 350°C.
- 2) When the temperature is stable, measure the temperature of the tip with the thermometer, write down the value.
- 3) Take out the stopple in the CAL hole, use a "-" or "+" type screwdriver to adjust the screw in the CAL hole until the thermometer shows the station's set temperature (350°C) .
- 4) Temperature will increase if the screw is turned clockwise and will decrease if it is turned counter-clockwise.(put the stopple back to the CAL hole)

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

## 2.5.Soldering Iron Heater Replacement



### 2.5.1. Steps of removing the Heater

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

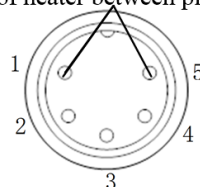
**⚠NOTE:** All operating steps are performed with the power disconnected and the handle cooled.

### 2.5.2. Steps of replacing the Heater

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

Test resistance of heater between pin 1 and 5 :  $10\Omega (\pm 10\%)$

- 7) Calibrate the temperature, refer to Soldering temperature calibration.



## 2.6. Tip Maintenance

Suitable soldering tips can be found under item number **960-** at [www.quick-tools.de](http://www.quick-tools.de).

- 1) When a new tip is used for the first time, set 250 to 280°C to protect the tip with solder.
- 2) Select the tip size according to the size of the solder joint.
- 3) To prevent tip oxidation, a fresh layer of solder should be plated before putting back into the soldering iron holder.
- 4) There should not be too much water in the cleaning sponge to get a good cleaning effect on the tip and to avoid rapid temperature drop of the tip. Using a dry & cleaning sponge will damage the tip and cause no tinning.
- 5) After the tip is improperly oxidized by use, do not clean the surface plating by grinding. Please use metal wire or resurrection paste to clean the tip at low temperature (250~280°C) .
- 6) Do not apply heavy force to the tip when soldering and avoid using tin to the same place.
- 7) Use low-temperature soldering as much as possible. Generally, the soldering temperature is controlled at 320~380°C. If you need to set a high temperature to solder, please analyze whether the soldering station and tip are matched, and then perform soldering.

---

**EU declaration of conformity according to Low-Voltage Directive  
2014/35/EC  
(Nr. 01-20)**

The manufacturer/ distributor

Bräunlich GmbH  
Am Heideberg 26  
06886 Lutherstadt Wittenberg

hereby declares that the following product

Product designation: QUICK SOLDERING STATION  
Trade name: Trade QUICK QU969A+  
Model name: 969A+

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

The following harmonised standards have been applied:

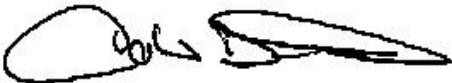
"DIRECTIVE OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility".

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

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

Place: Lutherstadt Wittenberg

Date: 20.4.2020



---

(Signature)

Mr. Tobias Bräunlich, CEO

**Bräunlich GmbH**

Am Heideberg 26

D-06886 Lutherstadt Wittenberg

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

Fax +49 (0) 3491/6181-18

e-mail: [info@quick-tools.de](mailto:info@quick-tools.de)[www.quick-tools.de](http://www.quick-tools.de)

Version 2023-08-17