



# QUTS1200

---

## Lötstation 120W Soldering Station 120W



**Bräunlich GmbH**

Am Heideberg 26

D-06886 Lutherstadt Wittenberg

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

Fax +49 (0) 3491/6181-18

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

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

## Inhaltsverzeichnis

<b>1.</b>	<b>Deutsch</b> .....	1
<b>1.1.</b>	<b>Sicherheitshinweise</b> .....	1
<b>1.2.</b>	<b>Eigenschaften</b> .....	3
<b>1.3.</b>	<b>Technischen Daten</b> .....	3
<b>1.4.</b>	<b>Inbetriebnahme/Bedienung</b> .....	4
<b>1.5.</b>	<b>Menü/Einstellungen</b> .....	7
<b>1.6.</b>	<b>Temperatur kalibrieren</b> .....	16
<b>1.7.</b>	<b>Nutzung und Wartung der Lötspitze</b> .....	17
<b>1.8.</b>	<b>Fehlermeldungen</b> .....	20
<b>2.</b>	<b>English</b> .....	1
<b>2.1.</b>	<b>Safety Instruction</b> .....	1
<b>2.2.</b>	<b>Summary</b> .....	3
<b>2.3.</b>	<b>Characteristic</b> .....	4
<b>2.4.</b>	<b>Specification</b> .....	4
<b>2.5.</b>	<b>Setting and Operation</b> .....	5
<b>2.6.</b>	<b>Setting Working Parameter</b> .....	8
<b>3.1.</b>	<b>Temperature Calibration</b> .....	19
<b>3.2.</b>	<b>Tip care and maintenance</b> .....	20
<b>3.3.</b>	<b>Error Messages</b> .....	20

# 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.

## 1.2. Eigenschaften

- Geeignet für bleihaltiges und bleifreies Löten.
- Sehr geringe Aufheiz-Zeit (ca. 7s auf 350°C).
- Automatische Standby-Funktion, von 5s – 99min. wählbar.
- Programmierbare Abschaltfunktion.
- Digitale IST und SOLL-Temperaturanzeige, kalibrierbar, passwortgeschützt.
- 2 programmierbare Temperaturspeicherplätze.
- 1 Speicherplatz für ein programmierbares Lötprofil.
- 2 Reinigungsmöglichkeiten, Trocken- und Viskoseschwamm.
- Alarmfunktion für Temperaturfenster.
- Sensor gesteuert, Echtzeitüberwachung der Temperatur an der Lötspitze, sehr gutes Temperatur-Regel-Verhalten.
- Sehr einfaches und schnelles Wechseln der Lötspitze.
- Der Heizkörper ist in der Lötspitze integriert.
- Vernetzbar, bis zu 63 Stationen können über einen PC überwacht und programmiert werden(**nur bei TS1200**).
- LötKolben mit 1,2m flexiblem Silikonanschlusskabel.
- ESD-Schutz und ESD-Testfunktion.

## 1.3. Technischen Daten

	QUTS1200	QUTS1200D
Anzeige	Farb-LCD-TFT	
Nennleistung	120 Watt	
Betriebs-Spannung	230 Volt / 50 Hz	
Arbeits-Temperaturbereich	200 - 420 °C	
Temperatur-Stabilität	+/- 2°C(ohne Belastung)	
Max. Umgebungstemperatur	40 °C	
Erdungswiderstand	<2 Ω	
Masse-Leck-Spannung	<2 mV	
LötKolben-Anschluss-Leitung	1200mm	
Abmessungen B-H-T	137x114x168 mm	
Gewicht	1,5kg	
Konformität	RoHS, CE	
Anschluss f. PC und Rauchabsaugung	ja	nein

Technische Daten und Design können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

## 1.4. Inbetriebnahme/Bedienung

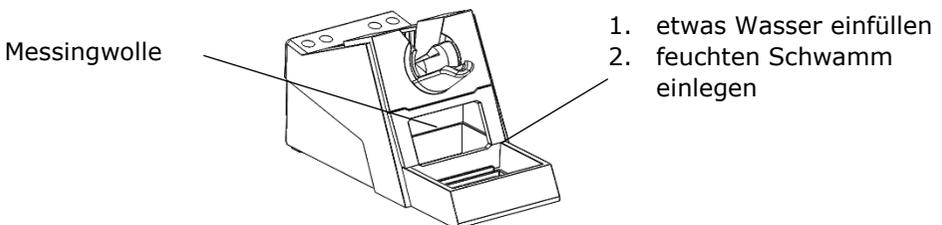
**⚠️ ACHTUNG:** Überprüfen Sie vor dem Einschalten, ob die Betriebsspannung mit der angegebenen Spannung auf dem Typenschild übereinstimmt!

Stellen Sie sicher, dass beim Stecken oder Ziehen des Lötkolbenanschlusskabels die Station immer ausgeschaltet ist. Nichtbeachten kann zur Beschädigung führen.

### 1.4.1 Ablageständer und Schwamm

Im Ablageständer befinden sich ein Viskoseschwamm und Messing-Reinigungs-Wolle.

1. Befeuchten Sie den Schwamm mit Wasser, drücken ihn aus und legen Sie ihn in den Ablageständer.
2. Füllen Sie etwas Wasser in das Fach für die Schwammablage.
3. Achten Sie darauf, dass der Schwamm niemals austrocknet.



## 1.4.2 Anschließen

### ⚠ ACHTUNG:

Stellen Sie sicher, dass die Station komplett ausgeschaltet ist, bevor der LötKolben an- oder abgesteckt wird. Nichtbeachten kann zur Beschädigung der Lötstation führen.

- 1) Platzieren Sie den LötKolben im Ablageständer.
- 2) Verbinden Sie die LötKolben-Anschluss-Leitung mit der Lötstation. Dabei auf die richtige Position achten.
- 3) Stecken Sie den Netzstecker in eine Schutzkontakt-Steckdose.
- 4) Schalten Sie die Station am Netzschalter ein.

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

## 1.4.3 Ein- und Ausschalten

- 1) An der Rückseite der Lötstation befindet sich der Netzschalter.
- 2) Mit der Taste **POWER** (3 Sekunden drücken) kann die Station ein- oder ausgeschaltet werden.
- 3) Sobald der LötKolben in die Hand genommen wird, heizt sich die Lötspitze auf Solltemperatur auf, alternativ können dazu die Tasten **+/-** genutzt werden.



## 1.4.4 Temperatur auswählen / ändern

Die Speicherplätze 1 und 2 können für Fest-Temperaturen programmiert werden. Auf Speicherplatz 3 kann ein Temperaturprofil programmiert werden.

Um einen Speicherplatz auszuwählen drückt man für 2 Sekunden die Taste 1 oder 2 oder 3.

Speicherplätze 1-3

Temperatur ändern mit den Tasten +/-



### Temperatur ändern:



oder



kurz drücken:

Temperatur wird um 1°C erhöht/verringert



oder



lang drücken:

Temperatur wird schnell erhöht/verringert

**HINWEIS:** Wird im Arbeitsmodus die Temperatur geändert und nach 2 Sekunden wird keine Taste gedrückt, dann wird die angezeigte Temperatur automatisch gespeichert! Die unter Speicher 1-3 programmierten Werte werden dabei nicht geändert. Dies kann nur über das Einstellungs-Menü erfolgen.

Auf Speicherplatz 3 kann ein Temperaturprofil programmiert werden. Wenn das Profil aktiv ist, wird zuerst auf Temp.1 geregelt und nach der programmierten Zeit regelt die Station auf Temp.2.



**Beispiel 1:**

Zeit: 005s  
Temp.1: 200°C  
Temp.2: 210°C

Nach 5 Sekunden wird die Temperatur von 200°C auf 210°C erhöht.

**Beispiel 2:**

Zeit: 005s  
Temp.1: 210°C  
Temp.2: 200°C

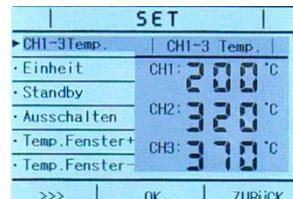
Nach 5 Sekunden wird die Temperatur von 210°C auf 200°C verringert.

**HINWEIS:** Speicherplatz 3 kann auch dazu benutzt werden um die Lötzeit exakt einzuhalten.

## 1.5. Menü/Einstellungen

### 1.5.1 Menü

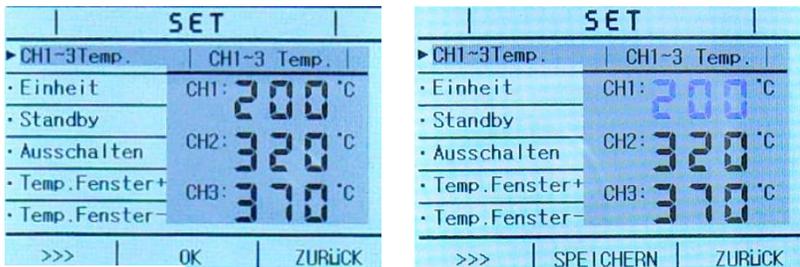
Taste 2 und 3 gleichzeitig drücken öffnet das Menü:



## 1.5.2 Temperaturspeicher

- 1) Tasten 2 und 3 gleichzeitig drücken um ins Menü zu gelangen
- 2) **CH1-3 Temp** mit der Taste **>>>** oder +/- auswählen:

Mit der Taste **OK** markiert man **CH1: 200**



Temperatur  
erhöhen



Temperatur  
verringern

- 3) Mit der Taste **>>>** wechselt man zwischen **CH1:200**, **CH2:320** oder **CH3:370**
- 4) Mit den Tasten +/- kann die markierte Temperatur(z.B.: **CH:200**) geändert werden.
- 5) Die Temperatur wird nicht automatisch gespeichert, sondern muss mit der Taste **SPEICHERN** gespeichert werden.

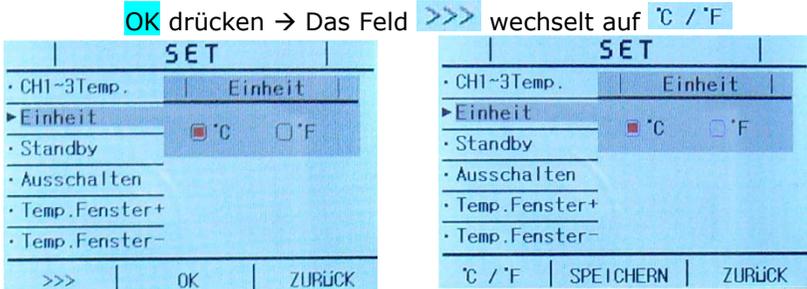
**HINWEIS: Bitte auch Abschnitt 1.4.4 beachten!**

## 1.5.3 Temperatureinheit

Es besteht die Möglichkeit die Temperatur in °C oder °F anzeigen zu lassen.

- 1) Taste 2 und 3 gleichzeitig drücken um ins Menü zu gelangen

- 2) Das Feld **Einheit** mit den Tasten +/- auswählen.

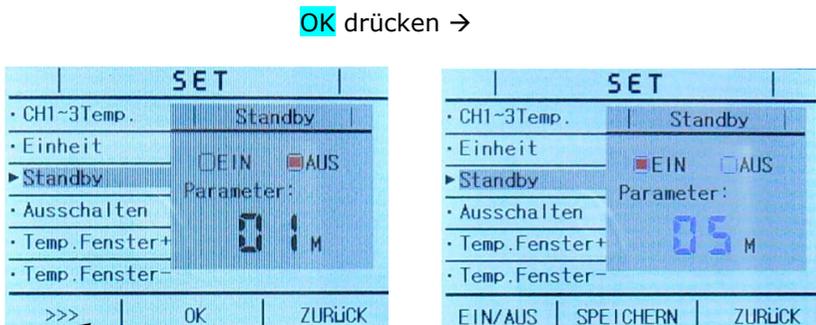


- 3) Mit den Tasten +/- kann zwischen **°C** und **°F** gewechselt werden.

Zum Speichern des Wertes drückt man zuerst **OK** und danach **SPEICHERN**. Mit der Taste **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

### 1.5.4 Standby

- 1) Taste 2 und 3 gleichzeitig drücken um ins Menü zu gelangen
- 2) Das Feld **Standby** mit den Tasten +/- auswählen:



Das Feld **>>>** wechselt auf **EIN/AUS**

- 1) Mit der Taste **EIN/AUS** kann die Standby-Funktion ein- und ausgeschaltet werden.
- 2) Mit den Tasten +/- kann die Zeit eingestellt werden, nach der die Station in Standby gehen soll. Die Zeit kann zwischen 5 Sekunden und 99 Minuten gewählt werden.
- 3) Mit **SPEICHERN** werden die Einstellungen gespeichert und mit **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

**HINWEIS:** Die Standby-Temperatur beträgt 200°C. Ist die aktuell eingestellte Temperatur 200°C, ändert sich die Temperatur im Standby nicht. Im Standby wird **SLEEP** im Display angezeigt.

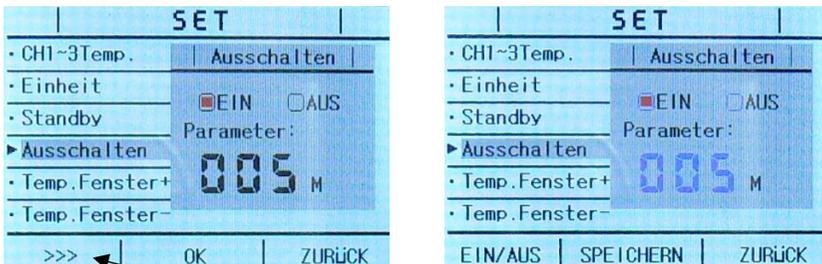
**HINWEIS:** Das QUICK-Absaugsystem **QU6102A2** kann über ein Verbindungskabel durch die Lötstation in Standby versetzt werden (**gilt nur für TS1200**).

Wenn ein Absaugsystem angeschlossen ist, dann kann nur noch diese eine Lötstation über den PC gesteuert werden. (siehe **1.5.10**.)

### 1.5.5 Ruhezustand

- 1) Taste 2 und 3 gleichzeitig drücken um ins Menü zu gelangen
- 2) Das Feld **Ausschalten** mit den Tasten +/- auswählen:

**OK** drücken →



Das Feld **>>>** wechselt auf **EIN/AUS**

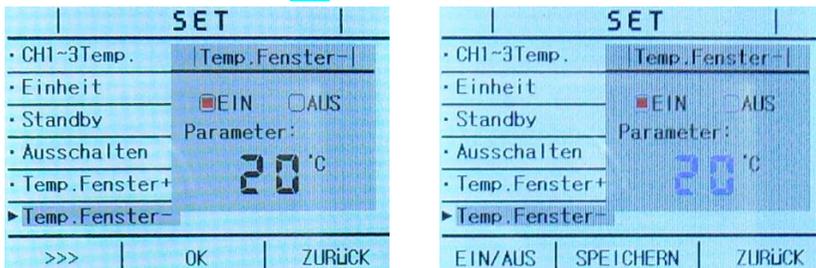
- 1) Mit der Taste **EIN/AUS** kann der Ausschalt-Timer ein- oder ausgeschaltet werden.
- 2) Mit den Tasten +/- kann die Zeit eingestellt werden, nach der die Station in den Ruhezustand gehen soll. Diese kann 1 bis 240 Minuten betragen.
- 3) Mit **SPEICHERN** werden die Einstellungen gespeichert und mit **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

Ruhezustand bedeutet, die Station schaltet sich automatisch ab. Sie kann mit **POWER** (min. 2s) wieder eingeschaltet werden.

## 1.5.6 Temperaturfenster

- 1) Taste 2 und 3 gleichzeitig drücken um ins Menü zu gelangen
- 2) Das Feld **Temp.Fenster-** oder **Temp.Fenster+** mit den Tasten +/- auswählen:

**OK** drücken →



Das Feld **>>>** wechselt auf **EIN/AUS**

- 3) Mit der Taste **EIN/AUS** kann das Temperaturfenster ein- und ausgeschaltet werden.
- 4) Wählen Sie mit den Tasten +/- wie weit die Soll-Temperatur abweichen darf. Sie kann zwischen 2-99°C eingestellt werden.
- 5) Mit **SPEICHERN** werden die Einstellungen gespeichert und mit **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

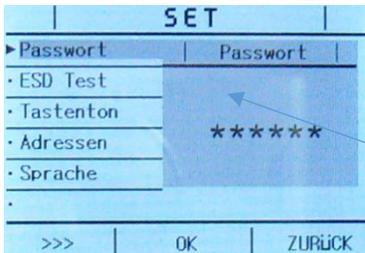
Wenn Temperaturabweichung von der Soll-Temperatur größer ist als hier eingestellt ertönt ein Signalton.

## 1.5.7 Passwortschutz



Im Auslieferungszustand ist der Passwortschutz nicht aktiv. Im Display wird ein geöffnetes Schloss angezeigt. Als Passwort ist im Auslieferungszustand **000000** hinterlegt. Dieses Passwort wird im Menü als **\*\*\*\*\*** angezeigt. Sobald dieses Passwort geändert wird können Änderungen(z.B. Temperatur) nur noch vorgenommen werden, wenn vorher das korrekte Passwort eingegeben wird. Nach Änderung des

Passwortes können die(auf den Tasten 1, 2 und 3 programmierten) Fest-Temperaturen nicht mehr ausgewählt werden. Nach jedem Aus-/Einschalten der Station ist diese immer passwortgeschützt. Um Änderungen vornehmen zu können muss das korrekte Passwort erneut eingegeben werden.

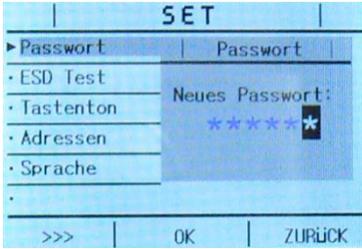


Taste 2 und 3 gleichzeitig drücken um ins Menü zu gelangen. Das Feld **Password** mit den Tasten +/- auswählen und mit OK bestätigen.

erstes Sternchen ist markiert!



Wenn das erste Sternchen markiert ist kann mit den Tasten +/- eine Ziffer zwischen 0-9 ausgewählt werden. Mit der Taste **>>>** bestätigt man die Eingabe.



Danach gibt man das neue Passwort ein und bestätigt es mit OK.

Zur Sicherheit muss das neue Passwort noch einmal eingegeben und mit OK bestätigt werden.

Im Display der Lötstation wird kurz **OK** angezeigt. Mit **ZURÜCK** kann man das Menü verlassen. Nachdem das Passwort geändert wurde ist die Lötstation passwortgeschützt.

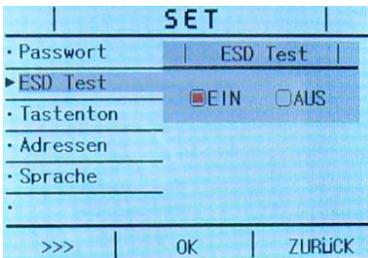
### 1.5.8 ESD-Test



Die Lötstation hat eine integrierte ESD-Test-Funktion.

 ESD-Test ist ausgeschaltet oder Station ist geerdet.

 Station ist nicht geerdet.



Taste 2 und 3 gleichzeitig drücken um ins Menü zu gelangen. Das Feld **ESD Test** mit den Tasten +/- auswählen und mit OK bestätigen.

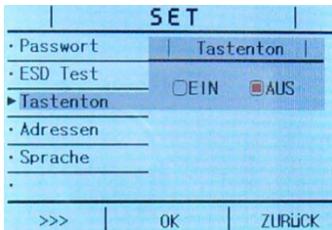
Das Feld **>>>** wechselt auf **EIN/AUS**

Mit der Taste **EIN/AUS** kann der **ESD-Test** ein- oder ausgeschaltet werden. Mit **SPEICHERN** werden die Einstellungen gespeichert und mit **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

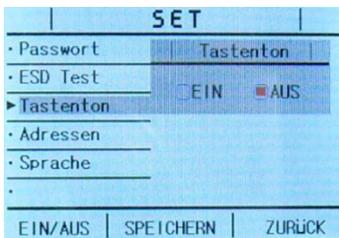


**HINWEIS:** Wenn **EIN** ausgewählt wird und die Erdungsleitung nicht mit der Erde verbunden ist, wird im Arbeitsmodus ein rotes Symbol im Display angezeigt.

### 1.5.9 Tastenton



Taste 2 und 3 gleichzeitig drücken um ins Menü zu gelangen. Das Feld **Tastenton** mit den Tasten +/- auswählen und OK drücken.

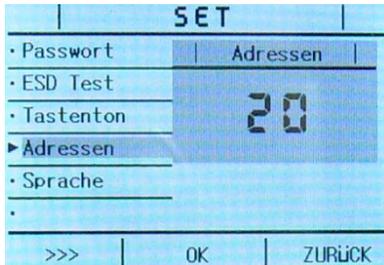


Mit der Taste **EIN/AUS** kann der Tastenton ein-/ausgeschaltet werden. Mit **SPEICHERN** werden die Einstellungen gespeichert und mit **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

Das Feld **>>>** wechselt auf **EIN/AUS**

## 1.5.10 Adressen(nur bei TS1200)

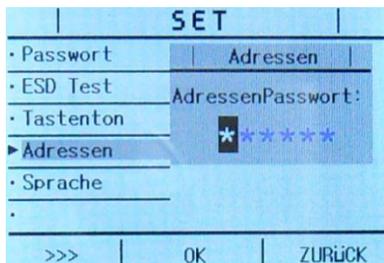
Mit der PC-Software „Solderings Manager“ können bis zu 63 Lötstationen konfiguriert und überwacht werden. In folgendem Menü kann die entsprechende Adresse geändert werden.



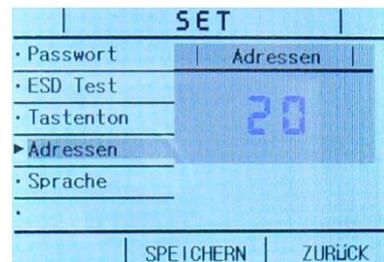
Taste 2 und 3 gleichzeitig drücken um ins Menü zu gelangen. Das Feld **Adressen** mit den Tasten +/- auswählen und mit OK bestätigen.

QUICK Absaugsystem QU6102A2 verbunden, kann nur noch diese eine Lötstation über den PC gesteuert werden.

**HINWEIS:** Ist die Lötstation mit einem



**AdressenPasswort** wird angezeigt und das erste Sternchen ist markiert. Mit den Tasten +/- muss eine Ziffer zwischen 0-9 ausgewählt werden. Mit der Taste >>> bestätigt man die Eingabe. **Das Passwort zum Ändern der Adressen lautet: 865637**



Mit +/- kann jetzt die Adresse geändert werden, im Bereich von 1-64. Mit **SPEICHERN** werden die Einstellungen gespeichert und mit **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

## 1.5.11 Menüsprache

Als Menüsprache kann Deutsch oder Englisch gewählt werden.



Taste 2 und 3 gleichzeitig drücken um ins Menü zu gelangen. Das Feld **Sprache** mit den Tasten +/- auswählen und OK drücken.

Das Feld **>>>** wechselt auf **E/D**

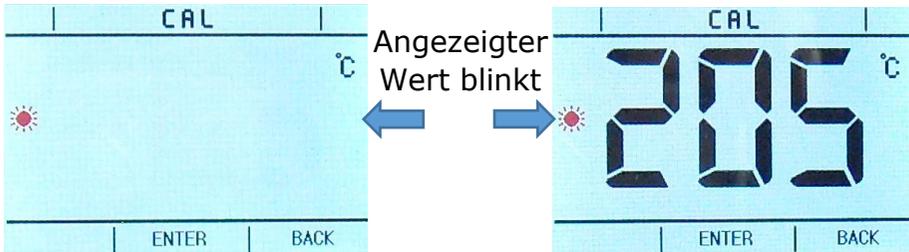


Mit den Tasten +/- kann die Sprache geändert werden. Mit **SPEICHERN** werden die Einstellungen gespeichert und mit **ZURÜCK** wird das Menü verlassen.

## 1.6. Temperatur kalibrieren

**HINWEIS:** Die Temperatur sollte nach jedem Wechsel des Griffs, Heizelements oder der Spitze überprüft und bei Notwendigkeit kalibriert werden. Wir empfehlen das Messgerät Quick191AD zu verwenden.

- 1) Die Temperatur auf einen beliebigen Wert ein.(z.B.250°C)
- 2) Wenn sich die Temperatur stabilisiert hat, Lötspitzentemperatur messen.
- 3) Die Tasten 1 und 3 gedrückt halten → Anzeige blinkt



- 4) mit den Tasten +/- kann der angezeigte Wert geändert werden. Mit **ENTER** wird der Wert gespeichert und die Kalibrierung beendet.

## 1.7. Nutzung und Wartung der Lötspitze

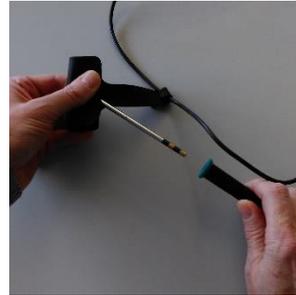
### 7.1 Passende Lötspitze auswählen

Verwenden Sie nur originale QUICK Dauerlötspitzen. Diese sind mehrlagig metallisch beschichtet. Mechanischer Druck oder zu aggressive Reinigung kann diese Beschichtung beschädigen und die Lebensdauer der Lötspitze verkürzen.

Sie können alle Lötspitzen der Serie TSS02 benutzen.

#### Lötspitze wechseln:

Die Lötspitze ist nur gesteckt und kann ohne Ausschalten der Lötstation aus dem LötKolbengriff herausgezogen werden. Zum Wechseln der Lötspitze im heißen Zustand benutzen Sie bitte das hitzebeständige Silikonpad.



- 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.

## 7.2 Lötspitze benutzen

### 1) Lötspitzentemperatur

Hohe Temperaturen verkürzen die Lebensdauer der Dauerlötspitze und können Bauteile schädigen. Wählen Sie deshalb die niedrigste mögliche Lötspitzentemperatur. Durch zu hohe Temperatur oxidierte Lötspitzen lassen sich nicht mehr ausreichend mit Lot benetzen (Passivität).

### 2) Reinigung

Aufgeheizte Lötspitzen bilden Oxide, verstärkt wird dieses durch im Lötprozess zugeführte Chemie und Lötmetalle. Diese Oxide können die Lötspitze beschädigen und unbrauchbar machen. Reinigen Sie die Spitze vor jedem Lötvorgang und benetzen Sie diese danach erneut mit frischem Lot. Die Lebensdauer einer Lötspitze wird erhöht durch eine ausreichende Lot-Benetzung, auch und gerade in der Ablageposition.

### 3) Arbeitspausen

Nach Beenden der Arbeit oder in längeren Pausen sollte die Lötspitze ausreichend belotet abgelegt werden und die Spitzentemperatur abgesenkt oder die Station ausgeschaltet werden. Dieses reduziert die Oxidationsbildung.

## 7.3 Lötspitzenpflege

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

### 1. Überprüfung und Reinigung der Lötspitze

- a) Temperatur auf 250°C einstellen
- b) Wenn die Temperatur erreicht ist, die Spitze mit einem feuchten Schwamm oder Messingwolle reinigen und überprüfen.
- c) 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 unverzinnete Spitze nicht richtig?

Eine nicht verzinnete 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 Lötspitzentemperatur ist zu hoch eingestellt.
- Die Spitze ist verschmutzt, muss gereinigt oder neu aktiviert werden.
- Es befinden sich Verunreinigungen im Lot.
- Der Lotdraht enthält ein unpassendes Flussmittel.

### 4. Lötspitze reaktivieren

Benutzen Sie zur RE-Aktivierung der Lötspitze einen sogenannten RE-Aktivator. Dieser ist sowohl in abrasiver als auch in nichtabrasiver (chemischer) Form verfügbar. Stellen Sie eine Lötspitzentemperatur von 250°C ein. Reiben Sie in dem Reaktivator die Lötspitze und reinigen Sie anschließend die Spitze mit einem feuchten Schwamm oder Messingschwamm.

## 1.8. Fehlermeldungen

<b>Anzeige</b>	<b>Erklärung</b>	<b>Lösung</b>
Sensor defekt	Sensor defekt	Sensor tauschen
LötKolben!	kein oder falscher LötKolben angesteckt	Lötstation ausschalten und richtigen LötKolben anstecken
Sensor defekt	Sensor-Kurzschluss	Sensor prüfen Oder keine Lötspitze
Heizkörper!	Heizelement-Kurzschluss	Heizelement prüfen

Wir wünschen Ihnen viel Freude und Erfolg beim Einsatz Ihre 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 TS1200  
Modellbezeichnung: TS1200

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

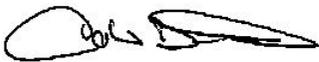
Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

„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; 2006 + A1:2009 + A2:2011  
EN 61000-3-2:2014  
EN 61000-3-3:2013  
EN 55014-2:1997 + A1:2001 + A2:2008

Ort: Lutherstadt Wittenberg  
Datum: 20.4.2020



(Unterschrift)  
Tobias Bräunlich, Geschäftsführer

## 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. Summary

The soldering station's temperature adopts LCD double temperature display and digital calibration, shortcut and convenience. The temperature induction is very exact and sensitive, the speed of heating and recovery of temperature is very fast, and so it is the one of the most perfect tools for lead free soldering.

## 2.3. Characteristic

- Suitable for leaded and lead-free soldering
- Very short heat-up time (approx. 7s to 350°C)
- Automatic standby function, selectable from 5s - 99min.  
Programmable switch-off function
- Digital ACTUAL and SET temperature display
- Calibrateable
- Password protected
- 2 programmable temperature memory locations
- 1 memory location for a programmable soldering profile
- 2 cleaning options, dry and viscous sponge
- Alarm function for temperature window
- Sensor controlled, real time monitoring of temperature at soldering tip, very good temperature control behavior
- Very easy and quick change of soldering tip
- The heating element is integrated in the soldering tip
- Networkable, up to 63 stations can be monitored and programmed via PC(**TS1200 only**)
- Soldering iron with 1.2m flexible silicone connection cable
- ESD protection and ESD test function

## 2.4. Specification

	<b>TS1200</b>	<b>TS1200D</b>
Type	TS1200	
Temperature displaying type	LCD	
Power consumption	120W	
Working voltage	230VAC	
Temperature Range	200°C~420°C/392F~780F	
Ambient Temperature(Max)	40°C	
Tip to Ground Resistance	<2mV	
Tip to Ground Potential	<2Ω	
Dimension (W×H×D)	137×168×114mm	
Weight	2.5 Kg	
Connectable	yes	no

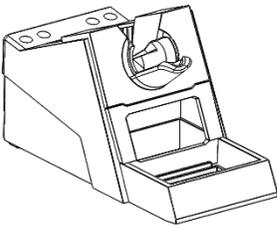
\* The tip temperature is measured by the thermometer 191or 192.

\* Specifications and design subject above will be changed without notice.

## 2.5. Setting and Operation

- △ **CAUTION:** Please check the power supply is according to the rating voltage on the nameplate of the device before installing the solder station.

### 5.1 Iron Holder and Sponge



The sponge is compressed. It will swell when moistened with water. Before using the unit, moisten the sponge with the water and squeeze it dry. Failure to do so may result in damage to the soldering tip.

If the sponge becomes dry during working, add appropriate water.

1. Dampen the small cleaning sponge with water and then squeeze it dry.
2. Place it in groove of the iron holder base.
3. Add a little water to iron holder. The small sponge will absorb water to keep the large sponge around it wet at all times.

Dampen the large cleaning sponge and place it on the iron holder base.

### 5.2 Connection

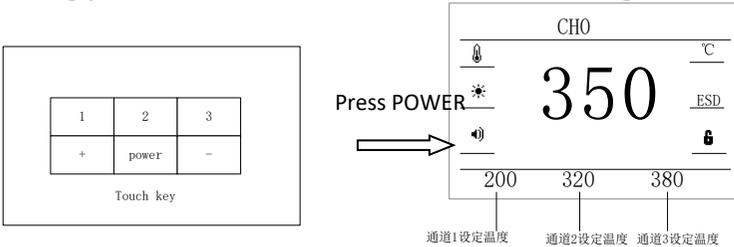
- △ **CAUTION:** Be sure to turn off the power switch before connecting or disconnecting the soldering iron. Failure to do so may damage the soldering station.

1. Connect the connector of the handle cord to the socket behind the unit. Take notice of inserting position about connector.
2. Place the soldering iron at the iron holder.
3. Insert the power plug into grounded power socket.
4. Turn on the power switch.

## 5.3 Turn ON/OFF

On/off: soft switching on/off and hard switching on/off;

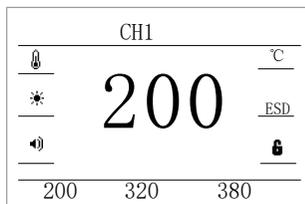
1. Hard switching: power switch can realize hard switching;
2. Soft switching: "POWER" key use for soft switching, in hard switching state, long press "POWER" about 3S, turn on and working; and then press "POWER"



## 5.4 Setting the Temperature

**CAUTION:** Make sure the temperature of the unit can be adjusted (password is correct or the password is initial 000). When setting temperature, the heating element is on. Operation as following steps:

Have three memory locations, long press 1 or 2 or 3 key enter into memory location 1 or 2 or 3. Long press 1 key, enter into channel 1.



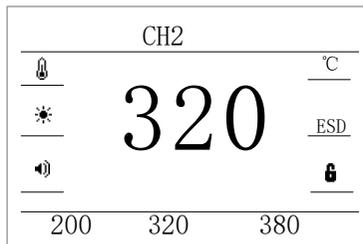
## Temperature rising:

Press "+" button directly. If so, the setting temperature will raise 1°C and the display window will display the set temperature. When loosen the "+" button, the display window will delay to display the set temperature about 2seconds. If within 2seconds, press the "+" button again, the setting temperature will raise 1°C again. If press the "+" button and not lose at least 1second, the setting temperature will rise rapidly. Till the needed temperature reaches, then loose the "+" button.

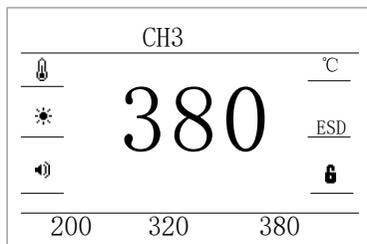
## Temperature dropping:

Press "-" button directly. If so, the setting temperature will drop 1°C and the display window will display the set temperature. When loose the "-" button, the display window will delay to display the set temperature about 2seconds. If 2seconds later, press the "-" button again, the setting temperature will drop 1°C again. If press the "-" button and not lose at least 1second, the setting temperature will drop rapidly. Till the needed temperature reaches, then loose the "-" button.

Long press 2 key, enter into channel 2.



Temperature setting method the same as CH1  
 Long press 3 key, enter into channel 3.



**Temperature setting method the same as CH1**

## 2.6. Setting Working Parameter

### 2.6.1 Enter into password interface

Press "2" and "3" key at the same time, enter into setting main menu, as following:

### 2.5.2 Temperature setting

Memory locations 1 and 2 can be programmed for fixed temperatures. A temperature profile can be programmed in memory location 3.

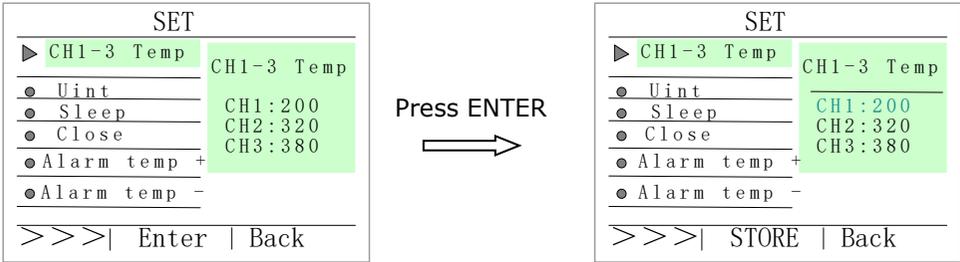


Change temperature:

+ or - press briefly: temperature is increased/decreased by 1°C

+ or - press and hold: temperature is increased/decreased quickly

**NOTE:** If the temperature is changed in working mode and no key is pressed after 2 seconds, the displayed temperature is automatically saved! The values programmed under memory 1-3 are not changed in the process. This can only be done via the settings menu.



After modify, press "STORE" save, press "Back" return to setting interface, press "Back" again, return to main interface.

A temperature profile can be programmed in memory location 3. If the profile is active, the station first regulates to Temp.1 and after the programmed time regulates to Temp.2.

**Example 1:**

- Time: 005s
- Temp.1: 200°C
- Temp.2: 210°C

After 5 seconds the temperature is increased from 200°C to 210°C.



**Example 2:**

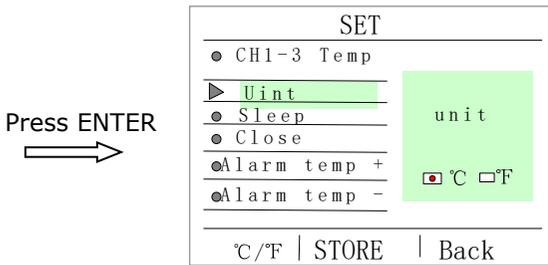
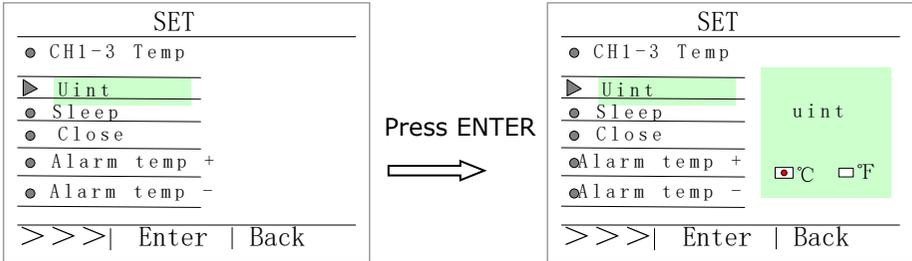
- Time: 005s
- Temp.1: 210°C
- Temp.2: 200°C

After 5 seconds the temperature is decreased from 210°C to 200°C.

**NOTE:** Memory location 3 can also be used to keep the soldering time exactly.

## 2.6.3 Temperature unit setting

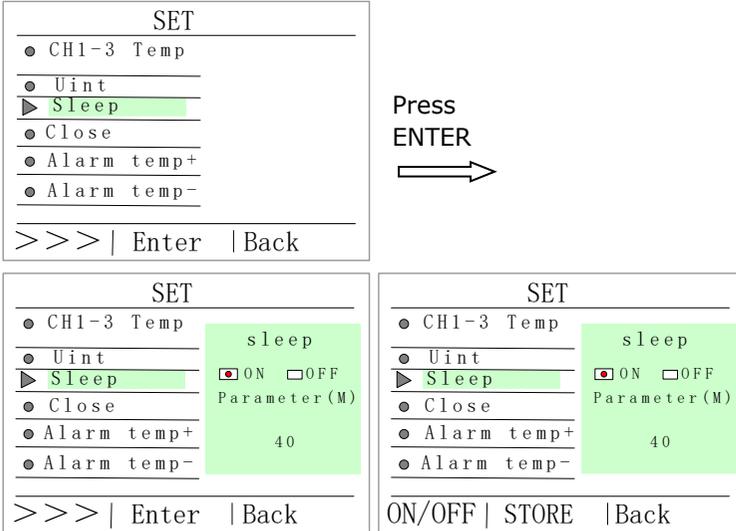
1. Press 1 or +, select "unit", press ENTER, enter into temperature unit setting interface, press ENTER again, enter into temperature changer select interface, press 1 select temperature unit.



3. After selecting temperature unit, press "STORE" save, press "Back" return setting interface, press "Back" again, return main menu interface.

## 2.6.4 Sleep time setting

1. Press 1 or +, press ENTER, enter into sleep time setting interface, press ENTER again, enter into sleep time interface, press 1 select ON or OFF, OFF is not sleeping, when choose ON, press “+” or “-” modify sleeping time.



**△ NOTE :** The range of sleep time is between 5S and 99 minute, Press any key button can awake sleep. If sleep 60 minute nonactivated, it will auto power-off.

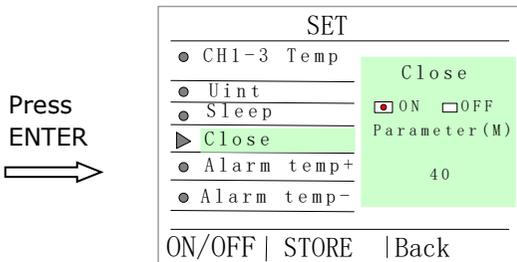
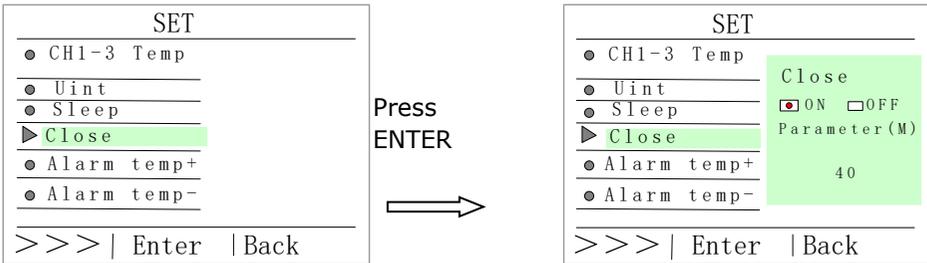
**Tip temperature when sleeping is 200°C**

**Enter into sleep: send warning tone, LCD display teacup, and turn darken.**

2. after setting sleeping time ,press “STORE” key affirm, press “Back” key return parameter setting interface, press “Back” again, return setting interface.

## 2.6.5 Close time setting

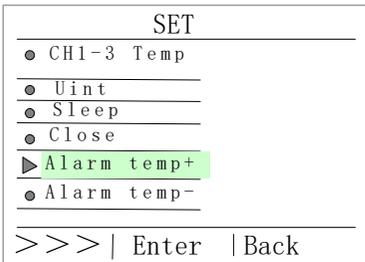
1. Press 1 or + key, select "Close", press ENTER key, enter into close time setting interface, press ENTER key again setting close time, press "+" or "-" key modify value. Close time setting scope is :1-240min.



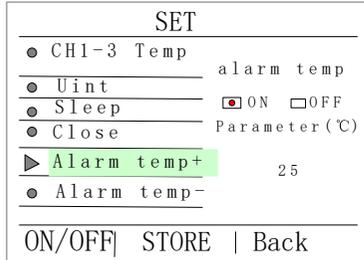
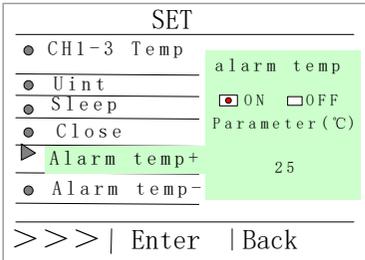
3. After setting close time ,press "STORE" key affirm, press "Back" key return parameter setting interface, press "Back" again, return setting interface.

## 2.6.6 Setting alarm temperature+

1. press 1 or +, select "Alarm temp+", press ENTER, enter into alarm temperature setting interface, press ENTER again , select temperature alarm function, press 1 select ON or OFF, OFF express not alarm, ON express alarm, press "+" or "-" modify temperature range. The range of alarm temperature is: 2 - 99°C.



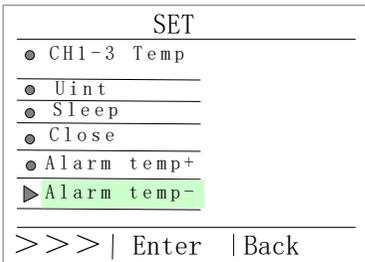
Press  
ENTER



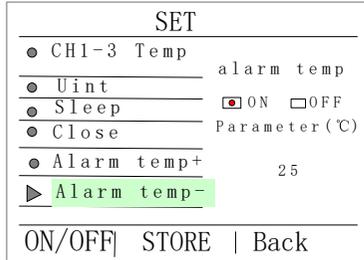
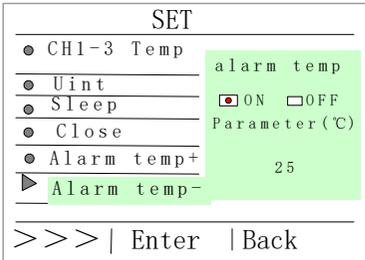
2. after setting alarm temperature+, press "store" affirm, press "Back" return parameter setting interface, press "Back" again, return menu interface.

## 2.6.7 Setting alarm temperature-

1. press 1 or +, select "Alarm temp-", press ENTER, enter into alarm temperature setting interface, press ENTER again , select temperature alarm-function, press 1 select ON or OFF, OFF express not alarm, ON express alarm, press "+" or "-" modify temperature range. The range of alarm temperature is: 2 - 99°C.



Press  
ENTER

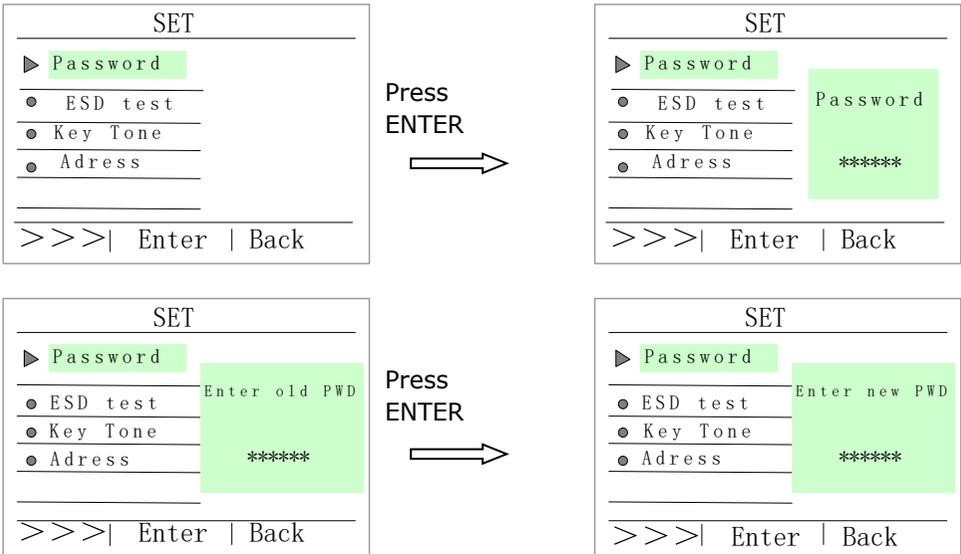


2. After setting alarm temperature-, press "store" affirm, press "Back" return parameter setting interface, press "Back" again, return menu interface.

## 2.6.8 Reset Password

1. press 1 or +, select "password", press ENTER, enter reset password interface, press ENTER again enter into password interface, press "+"

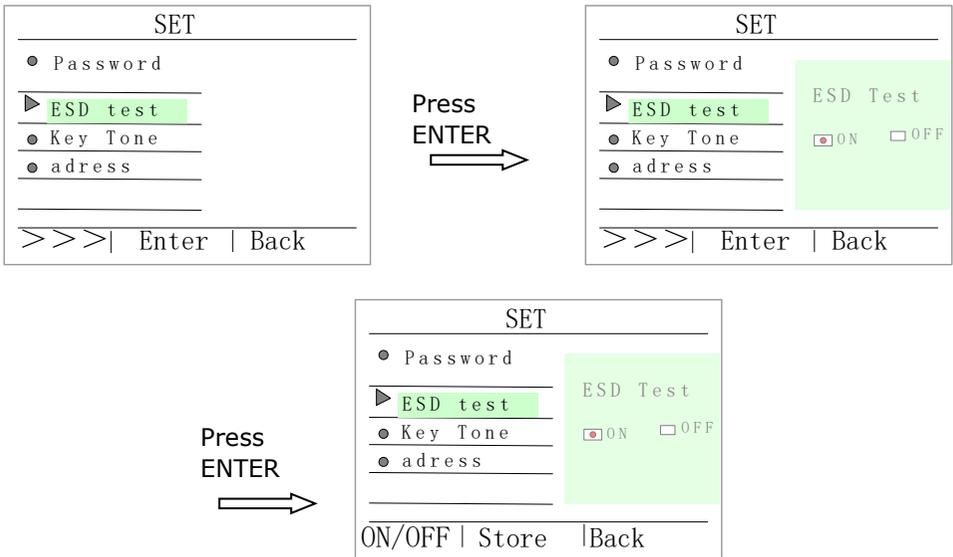
or "-" import 0, press 1 import original password 000000, press ENTER affirm, enter into new password import interface, If the two passwords are the same, it will modify the password successfully.



**NOTE:** after change password, the temperature cannot be modify, enter into parameter setting interface with new right password.

### 2.6.9 ESD

1. press 1 or +, select "ESD test", press ENTER, enter into ESD interface, press ENTER again, enter into ESD select interface, press 1 select ON or OFF, ON express open ESD function, OFF express close ESD function, press "ENTER" affirm.

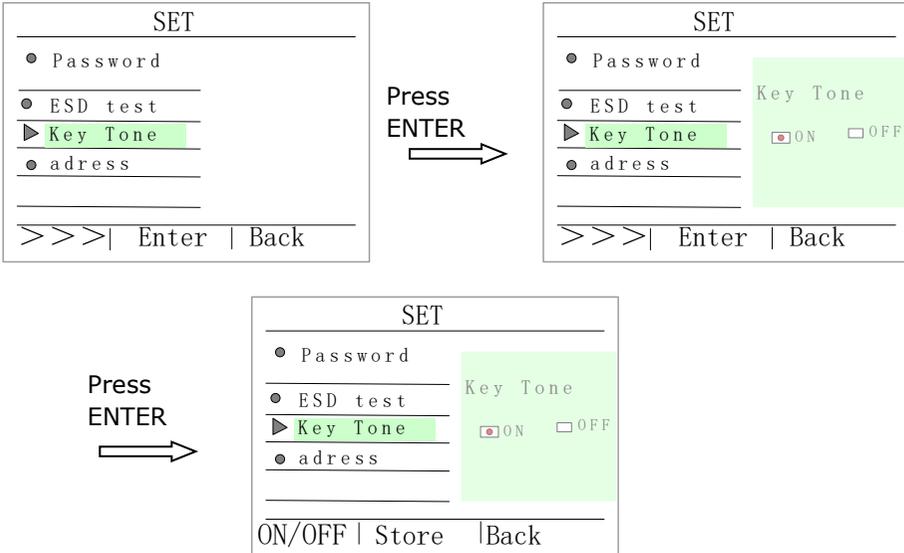


**NOTE:** when select ON, the ground hole must be connect with ESD ground, otherwise, alarm hint (ESD in main interface show as red)

2. after setting ESD function ,press STORE save, press "Back" return parameter setting interface, press "Back" return main interface.

## 2.6.10 Setting key tone

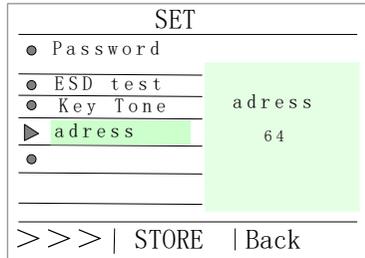
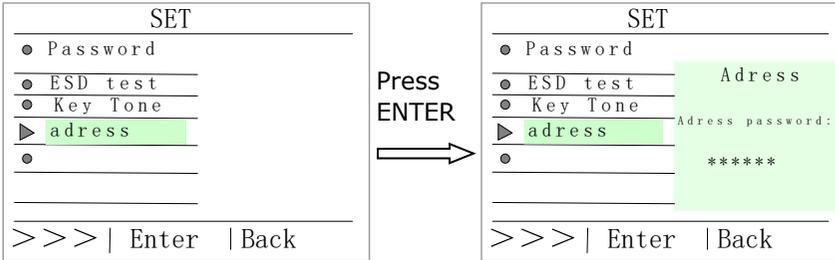
1. press 1 or + , select "Key tone", press ENTER, enter into key tone setting interface, press ENTER again, enter into select key tone interface, press 1 select ON or OFF, ON express open key tone, OFF express close key tone, press "ENTER affirm.



2. After setting key tone, press "STORE" key affirm, press "Back" key return parameter setting interface, press "Back" again, return setting interface.

## 2.6.11 Address Setting(only for 1200)

1. Press 1 or +, select "Address", press ENTER, input address password by + and 1 key( password is 865637), enter into address setting interface, press enter key input address, again enter key confirm.



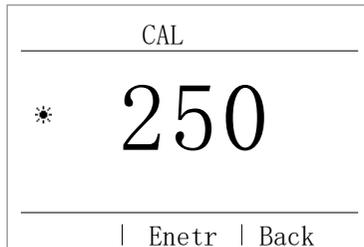
2. After setting, press "STORE" save, and press "Back" key return parameter setting interface, and press "Back" key return main menu.

## 3.1. Temperature Calibration

The soldering iron should be recalibrated after changing the iron. The unit adopts digital calibration mode and the revision value is inputted by pressing button, make the adjustment easily.

### Calibrate by using thermometer:

1. Set the unit's temperature to a certain value.
2. When the temperature stabilizes, measure the tip's temperature with thermometer and write down the reading.
3. Press "1" and "3" button not loosen, the soldering station enters into calibrating temperature mode and LCD display flash, press "+" or "-" key change temperature value, fit with thermometer reading, press ENTER affirm.

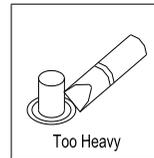
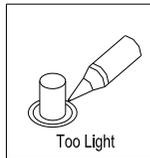
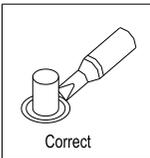


- We recommend using the 191/192 thermometer for measuring the tip temperature.
- If the soldering station is locked by password, it will not be able to calibrate the tip temperature and you must input the right password.

## 3.2. Tip care and maintenance

### Select a Correct Tip

1. Select a tip that maximizes contact area between the tip and solder joint. Maximizing contact area gives the most efficient heat transfer, allowing operators to produce high quality solder joints quickly.
2. Select a tip that allows good access to the solder joint. Shorter tip lengths allow more precise control. Longer or angled may be needed for soldering densely populated boards.



## 3.3. Error Messages

Various error messages will be displayed when there is something wrong with the unit.

“Sensor broken”: sensor open away

“Handle type”: handle type wrong

“NO handle ” : handle is not insert

“sensor shorten” : sensor short circuit

“Heater shorten” : heater short circuit

---

**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 TS1200  
Model name: TS1200

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; 2006 + A1:2009 + A2:2011  
EN 61000-3-2:2014  
EN 61000-3-3:2013  
EN 55014-2:1997 + A1:2001 + A2:2008

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 2023-09-11