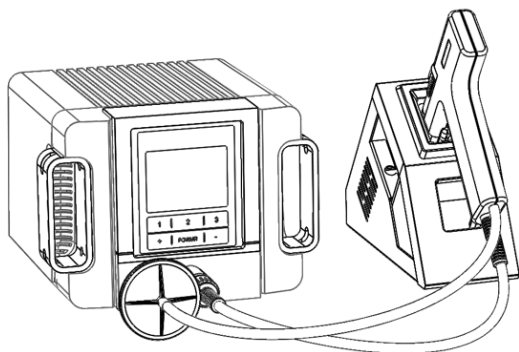




QUTV2

Entlötstation

Desoldering station

Desoldeerstation

Estación de desoldadura

Stazione di dissaldatura

Station de dessoudage



Bräunlich GmbH

Am Heideberg 26

D-06886 Lutherstadt Wittenberg

☎ +49 (0) 3491/6181-0

☎ +49 (0) 3491/6181-18

@ info@quick-tools.de

🌐 www.quick-tools.de

	GEbruIKSAANWIJZING		INSTRUCCIONES DE USO
	ISTRUZIONI PER L'USO		MODE D'EMPLOI

Inhaltsverzeichnis

1.	Deutsch	1
1.1.	Sicherheitshinweise	1
1.2.	Einsatzbereich	3
1.3.	Eigenschaften	3
1.4.	Technischen Daten	3
1.5.	Funktionsbeschreibung	4
1.6.	Einstellungen	5
1.7.	Temperatur kalibrieren	9
1.8.	Lötspitze/Filter/Heizeinsatz	10
1.9.	Fehlermeldungen	11
2.	English	1
2.1.	Safety Instruction	1
2.2.	Application	2
2.3.	Properties	2
2.4.	Technischen Daten	3
2.5.	Description	3
2.6.	Settings	5
2.7.	Calibrate temperature	8
2.8.	Tip / Filter / Heatingelement	9
2.9.	Error	11
3.	Nederlands	1

3.1.	Veiligheidsinstructies	1
3.2.	Toepassingsgebieden	3
3.3.	Eigenschappen	3
3.4.	Technischen gegevens	3
3.5.	Beschrijving	4
3.6.	Instellingen	5
3.7.	Temperatuur kalibreren	9
3.8.	Fooi/Filter/Verwarmingelement	10
3.9.	Fout	11
4.	Español	1
4.1.	Instrucciones de seguridad	1
4.2.	Aplicación	3
4.3.	Propiedades	3
4.4.	Datos tècnics	3
4.5.	Descripción	4
4.6.	Configuración	5
4.7.	Calibrar la temperatura	9
4.8.	Propina/Filtro/Inserto calefactor	10
4.9.	Error	11
5.	Italiano	1
5.1.	Istruzioni per la sicurezza	1
5.2.	Applicazione	2

5.3.	Proprietá	2
5.4.	Dati tecnici	3
5.5.	Descrizione	3
5.6.	Impostazioni	5
5.7.	Calibra temperatura	8
5.8.	Mancia/Filtro/Inserto riscaldante.....	9
5.9.	Errore	11
6.	Francés	1
6.1.	Instrucciones de seguridad	1
6.2.	Application	2
6.3.	Propriétés	3
6.4.	Caractéristiques techniques	3
6.5.	Description	3
6.6.	Paramètres	5
6.7.	Calibrer la température.....	9
6.8.	Pourboire/Filtre/Insert chauffant.....	10
6.9.	Erreur	11

1. Deutsch

VIELEN DANK FÜR DEN KAUF EINER QUICK ENTLÖTSTATION.
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 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.
- 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 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. Einsatzbereich

Die QUTV2 kann zum schmelzen und entfernen von Lot benutzt werden. Das Lot wird mit der Lötspitze erwärmt und geschmolzen. Das flüssige Lot wird mit Vakuum in den Kolben abgesaugt. THT-Komponenten können dadurch effektiv und schnell von der Baugruppe entfernt werden. Außerdem kann das Gerät zum entfernen von Restlot benutzt werden. Dank der Hochfrequenz-Wirbelstromheizung ist das Gerät innerhalb weniger Sekunden einsatzbereit.

1.3. Eigenschaften

- LCD-Display
- Touch-Bedienfeld
- Modernes Design
- Leistungsstarke Vakuumpumpe
- Temperaturkalibrierfunktion
- Anzahl der Enlötvorgänge werden gezählt

1.4. Technische Daten

Anzeige	LCD
Nennleistung	200 Watt
Betriebs-Spannung	220 – 240 V
Temperaturbereich	300 - 500 °C
Temperaturstabilität	+/- 2 °C
Abmessungen B-H-T	189 x 135 x 189 mm
Gewicht	3,2 kg
Konformität	RoHS, CE

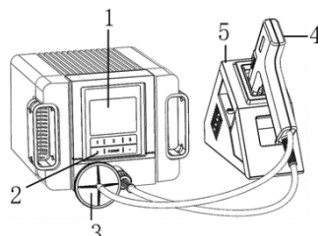
Technische Daten und das Design können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

1.5. Funktionsbeschreibung

1.5.1 Tasten und Symbole

	CH0	
	300	°C
		=
		
350	380	400

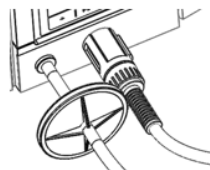
1	Display
2	Tastenfeld
3	Externer Filter
4	Enlötpistole
5	Ablagegeständer



+/-	Temperatur erhöhen/verringern
POWER	EIN/AUS, lange drücken
1/2/3	Speicherplatz CH01 / CH02 / CH03
CH0	Kein Speicherplatz gewählt
	Passwortschutz
	Kein Passwortschutz
	Rot: Temperatur steigt Schwarz: Temperatur sinkt Rot/Schwarz: Solltemperatur
	Töne eingeschaltet
	Töne ausgeschaltet

1.5.2 Anschließen / Einschalten

- LötKolben, wie im Bild zu sehen, an die Station anschließen und externen Filter montieren.
- Netzkabel mit einer Schukosteckdose verbinden.
- Lötstation einschalten. Der Aufheizvorgang beginnt sofort.



HINWEIS: Vakuum erst auslösen, wenn die Schmelztemperatur erreicht ist!

Der externe Filter ist richtungsgebunden. Eine falsche Montage beeinträchtigt die Funktion!

1.5.3 Temperatur ändern

Die Station hat 3 Temperaturspeicherplätze, die mit den Tasten 1,2,3 ausgewählt werden können.

Mit den Tasten +/- kann die Temperatur geändert werden.

Kurz drücken: 1K erhöhen/verringern

Lang drücken: schnelle Temperaturänderung

Diese Änderungen sind nur temporär und werden nicht gespeichert.

1.5.4 Entlöten

Wenn die gewünschte SOLL-Temperatur erreicht ist kann die Lötspitze auf die Lötstelle aufgesetzt werden.

Sobald das Lot vollständig geschmolzen ist kann am Entötwerkzeug der rote Auslöseknopf gedrückt werden. Das Vakuum zieht das flüssige Lot in den Kolben.

HINWEIS: Kreisende Bewegungen auf der Lötstelle können den Entlötvorgang verbessern.

1.6. Einstellungen

1.6.1 Zugang zum Menü

Die Tasten 2 und 3 gleichzeitig lang drücken.

1	2	3
+	power	-

1.6.2 Temperaturspeicher

Channel Temp mit der Taste **2** **CONFIRM** auswählen. Danach mit der Taste **1** den Speicherplatz (CH1 oder CH2 oder CH3) wählen.
Mit +/- kann der Wert geändert werden.

>>> CONFIRM BACK		
1	2	3

SET	
▶ Channel Temp	CH1: 350°C
● Address	CH2: 380°C
● Sound Switch	CH3: 400°C
● Password	
● SuctionCount	
>>> CONFIRM BACK	

SET	
▶ Channel Temp	CH1: 350°C
● Address	CH2: 380°C
● Sound Switch	CH3: 400°C
● Password	
● SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

SET	
▶ Channel Temp	CH1: 355°C
● Address	CH2: 380°C
● Sound Switch	CH3: 400°C
● Password	
● SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

Mit **SAVE** speichern. Mit **BACK** das Menü verlassen

1.6.3 Adresse

Address mit der Taste **1** auswählen und mit **2** **CONFIRM** bestätigen.

SET	
● Channel Temp	
▶ Address	001
● SoundSwitch	
● Password	
● SuctionCount	
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Channel Temp	
▶ Address	001
● SoundSwitch	
● Password	
● SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

SET	
● Channel Temp	
▶ Address	005
● SoundSwitch	
● Password	
● SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

Mit +/- kann der Wert (001-255) geändert werden. Mit **2** **SAVE** speichern und mit **3** **BACK** das Menü verlassen.

1.6.4 Töne

SoundSwitch mit der Taste **1** auswählen und mit der Taste **2** **CONFIRM** markieren.

Mit der Taste **1** kann **ON** oder **OFF** ausgewählt werden.

Mit **2** **SAVE** speichern und mit **3** **BACK** das Menü verlassen.

SET	
● Channel Temp	
● Address	
▶ SoundSwitch	ON OFF
● Password	
● SuctionCount	
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Channel Temp	
● Address	
▶ SoundSwitch	ON OFF
● Password	
● SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

1.6.5 Passwort

- **Password** mit der Taste **1** auswählen und mit **2** **CONFIRM** bestätigen.
- „Altes“ Passwort eingeben.
- Mit +/- kann der Zahlenwert (0-9) geändert werden. Mit Taste **1** die Stelle wechseln.
- Nachdem das alte Passwort (Standardpasswort: 000000) eingegeben wurde kann mit der Taste **1** das neue Passwort eingegeben werden.

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
▶ Password	Enter original password
● SuctionCount	*****
>>> CONFIRM	BACK

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
▶ Password	Enter original password
● SuctionCount	* *****
>>> SAVE	BACK

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
▶ Password	Enter new password
● SuctionCount	* *****
>>> SAVE	BACK

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
▶ Password	SET OK
● SuctionCount	
>>> SAVE	BACK

- Mit **2** **SAVE** speichern und mit **3** **BACK** das Menü verlassen.

1.6.6 Zähler

In diesem Menü wird die Anzahl der Entlötvorgänge angezeigt.

SuctionCount mit der Taste **1** auswählen und mit der Taste **2** **CONFIRM** markieren. Mit der Taste **1** kann der Zähler auf 000 zurückgesetzt werden.

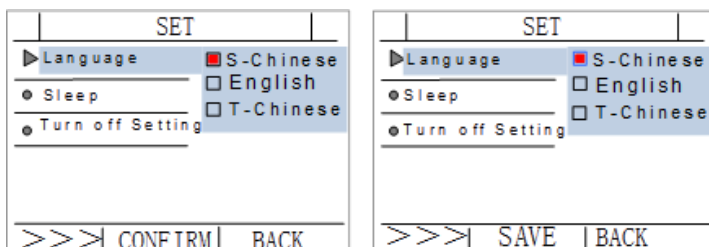
SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
● Password	
▶ SuctionCount	001
>>> CONFIRM	BACK

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
● Password	
▶ SuctionCount	001
>>> SAVE	BACK

Mit **2** **SAVE** speichern und mit **3** **BACK** das Menü verlassen.

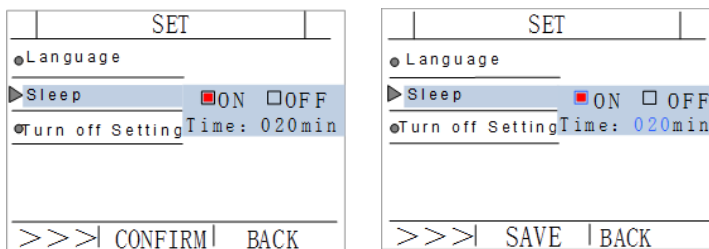
1.6.7 Sprache

Language mit der Taste **1** auswählen und mit der Taste **2** **CONFIRM** markieren. Mit den Tasten +/- kann die Sprache ausgewählt werden. Mit **2** **SAVE** speichern und mit **3** **BACK** das Menü verlassen.



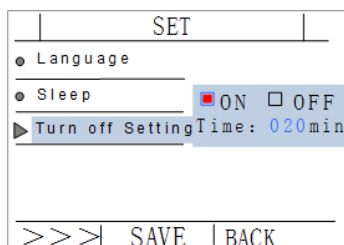
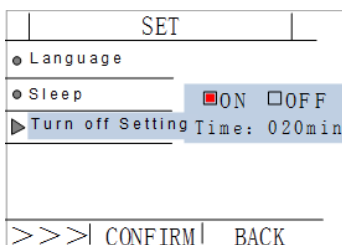
1.6.8 Standby

Sleep mit der Taste **1** auswählen und mit der Taste **2** **CONFIRM** markieren. Mit den Tasten +/- kann **ON** oder **OFF** ausgewählt werden. Wenn **ON** ausgewählt wurde können mit der Taste **1** die Minuten (001min-020min) eingestellt werden. Mit **2** **SAVE** speichern und mit **3** **BACK** das Menü verlassen.



1.6.9 Automatisch ausschalten

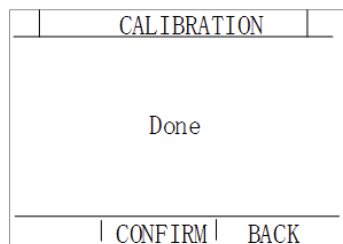
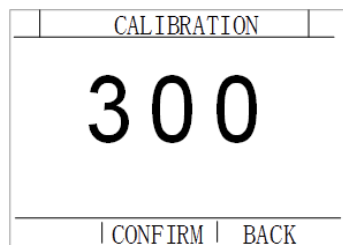
Turn off Setting mit der Taste **1** auswählen und mit der Taste **2** **CONFIRM** markieren. Mit den Tasten +/- kann **ON** oder **OFF** ausgewählt werden. Wenn **ON** ausgewählt wurde können mit der Taste **1** die Minuten (001min-040min) eingestellt werden. Mit **2** **SAVE** speichern und mit **3** **BACK** das Menü verlassen.



1.7. Temperatur kalibrieren

Nach dem Wechsel des Entlötwerkzeugs oder des Heizeinsatzes oder der Lötspitze wird empfohlen, die Temperatur zu kalibrieren.

- Temperatur der Lötstation auf einen beliebigen Wert einstellen (z.B. 300°C)
- Wenn sich der angezeigte Wert stabilisiert hat muss die Temperatur an der Lötspitze gemessen werden. (z.B. mit dem Messgerät QU191AD)
- Die Tasten **1** und **3** gleichzeitig lange drücken.
- Die Station befindet sich im Kalibriermodus.
- Mit den Tasten +/- muss jetzt der gemessene Wert eingegeben werden.
- Mit der Taste **2** **CONFIRM** wird der Wert bestätigt.



Wenn danach die gemessene Temperatur immer noch von der im Display angezeigten Temperatur abweicht, muss der Vorgang wiederholt werden.

1.8. Lötspitze/Filter/Heizeinsatz

1.8.1 Lötspitze

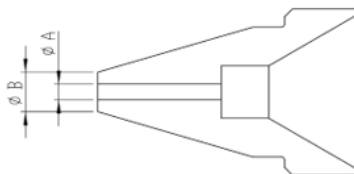
- Lötstation einschalten und das Lot auf Schmelztemperatur aufheizen.
- Oxide von der Lötspitze entfernen
- Lötspitze mit dem beiliegenden Reinigungswerkzeug reinigen.



- Lötspitze mit frischem Lot benetzen.

HINWEIS: Die Lötspitze sollte immer passend zur Anwendung ausgewählt werden. Andernfalls verringert sich die Lebensdauer der Lötspitze oder die Lötspitzenfunktion ist eingeschränkt.

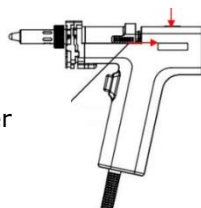
A	B
0,8	2,3
1,0	2,5
1,3	3,0
1,6	3,0



1.8.2 Filter

- Lötstation ausschalten und abkühlen lassen.
- Verschluss nach hinten ziehen.
- Restlotbehälter entnehmen.

Restlotbehälter



- Keramikfilter wechseln, wenn dieser verschlissen (ausgehärtet) ist.

Lotsammler

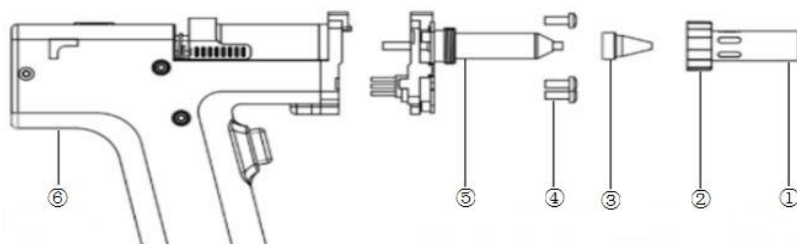


Filterrohr



Keramikfilter

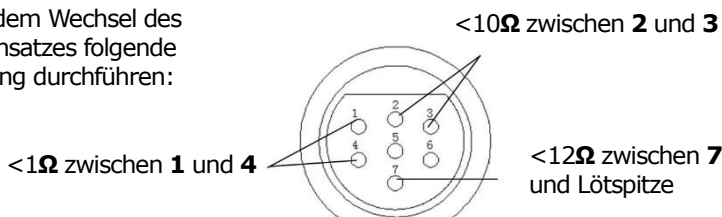
1.8.3 Heizeinsatz wechseln



Lötstation ausschalten und auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
Netzkabel ziehen.

- 1 und 2 abschrauben
- 3 entnehmen
- 4 entfernen (3 Schrauben)
- 5 abziehen

Nach dem Wechsel des Heizeinsatzes folgende Messung durchführen:



Nach dem Heizeinsatzwechsel sollte die Temperatur kalibriert werden!

1.9. Fehlermeldungen

---	Entlötwerkzeug nicht angeschlossen
S-E	Sensor ist fehlerhaft
H-E	Heizeinsatz ist defekt oder nicht installiert

Wir wünschen Ihnen viel Freude und Erfolg beim Einsatz Ihrer QUICK ENTLÖTSTATION 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 ENTLÖTSTATION
Handelsbezeichnung: QUICK TV2
Modellbezeichnung: QUTV2

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

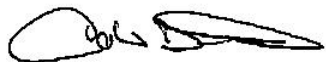
Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

„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 60335-1:2012/A14:2019/A15:2021
EN 60335-2-45:2002+A1:2008

Ort: Lutherstadt Wittenberg
Datum: 12.05.2025



(Unterschrift)
Tobias Bräunlich, Geschäftsführer

2. English

Thank you for purchasing a QUICK DESOLDERING 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 device 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 soldering soft solder at different temperatures. A different use is not permitted.
- Do not touch the metal parts on the tools during operation and immediately after switching off, **CAUTION!** Risk of burns!
- Do not use the appliance near flammable substances and components.
- Use a heat-resistant work pad and keep your workspace clean.
- Solders, fluxes and heated materials can develop harmful properties and should be vacuumed off in a controlled manner. Do not inhale these toxic fumes or gases and ensure adequate ventilation.
- Wear protective clothing (protective gloves, goggles, etc.) and prevent the soldering iron from coming into contact with skin and hair or other flammable materials.
- Food is prohibited in this working environment.
- Use for operation only in dry indoor areas, protect the device from liquids and moisture, even from possibly damp hands. Otherwise, short circuits and electric shocks could be triggered.
- Inform other people in the work area that the temperature may be very high during operation. Turn off the device as soon as the work is finished to avoid hazards.
- Do not leave the appliance unattended while it is switched on in operation.

- After switching off, wait until the heated parts have reached room temperature if you want to touch them or change parts of them.



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. Application

The QUTV2 can be used for melting and removing solder. The solder is heated and melted with the soldering tip. The liquid solder is sucked out into the flask with a vacuum. THT components can thus be removed from the assembly effectively and quickly. In addition, the device can be used to remove residual solder. Thanks to the high-frequency eddy current heating, the device is ready for use within a few seconds.

2.3. Properties

- LCD-Display
- Touch control panel
- Modern design
- Powerful vacuum pump
- Temperature Calibration Function
- Number of desoldering operations are counted.

2.4. Technischen Daten

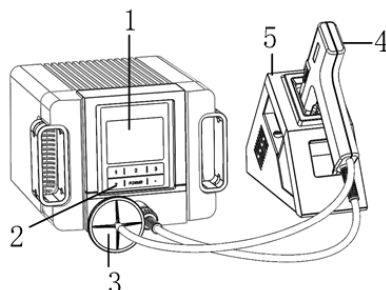
Display	LCD
Rated power	200 Watt
Operating Voltage	220 – 240 V
Temperature range	300 - 500 °C
Temperature stability	+/- 2 °C
Dimensions W-H-D	189 x 135 x 189 mm
Weight	3,2 kg
Conformity	RoHS, CE

Specifications and design are subject to change without notice.

2.5. Description

2.5.1 Buttons and Symbols

+/-	Increase/decrease temperature
POWER	ON/OFF, long press
1/2/3	Memory location CH1 / CH2 / CH3, long press
CH0	No storage space selected
	Password protection
	No password protection
	Red: Temperature is rising Black: Temperature drops Red/black: Set temperature
	Sounds switched on
	Sounds switched off



1	Display
2	Key field
3	External filter
4	Desoldering gun
5	Storage stand

	CH0	
		°C
	300	=
		
350	380	400

2.5.2 Connecting / Turning On

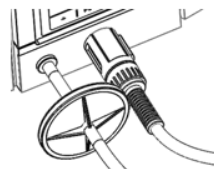
Connect the soldering iron, as shown in the picture, to the station and mount an external filter.

Connect the power cord to a Schuko socket.

Switch on the soldering station. The heating process begins immediately.

NOTE: Do not trigger the vacuum until the melting temperature is reached!

The external filter is directional. Incorrect assembly will impair the function!



2.5.3 Change Temperature

The station has 3 temperature memory locations, which can be selected with the keys 1,2,3.

The +/- buttons can be used to change the temperature.

Short press: 1K increase/decrease

Long press: rapid temperature change

These changes are temporary only and will not be saved.

2.5.4 Desoldering

When the desired target temperature has been reached, the soldering tip can be placed on the soldering tip.

As soon as the solder is completely melted, the red trigger button can be pressed on the killing tool. The vacuum pulls the liquid solder into the flask.

NOTE: Circular movements on the solder joint can improve the desoldering process.

2.6. Settings

2.6.1 Access to the menu

Long press buttons 2 and 3 at the same time.

1	2	3
+	power	-

2.6.2 Temperature storage

Channel Temp with the button **2** **CONFIRM** choose. Then choose with the button **1** the storage space (CH1 or CH2 or CH3).

With +/- the value can be changed.

Save with **SAVE**. Exit **the menu** with BACK.

>>>| CONFIRM| BACK

1	2	3
---	---	---

2.6.3 Address

Select **Address** with the key **1** and confirm with **2** **CONFIRM**.

SET
● Channel Temp
▶ Address 001
● SoundSwitch
● Password
● SuctionCount
>>> CONFIRM BACK

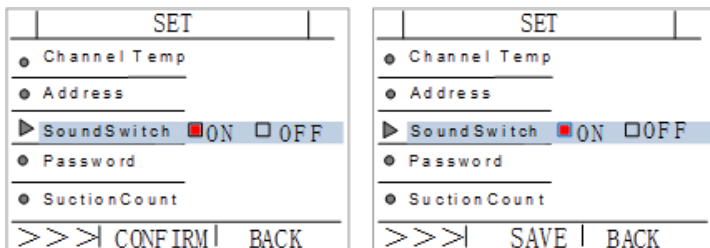
SET
● Channel Temp
▶ Address 001
● SoundSwitch
● Password
● SuctionCount
>>> SAVE BACK

SET
● Channel Temp
▶ Address 005
● SoundSwitch
● Password
● SuctionCount
>>> SAVE BACK

With +/- the value (001-255) can be changed. Save with **2** **SAVE** and exit the menu with **3** **BACK**.

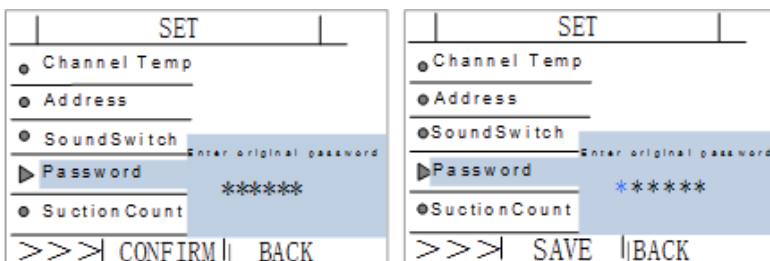
2.6.4 Sound

Select **SoundSwitch** with the **1** button and mark with the **2** **CONFIRM** key. The **1** button can be used to select **ON** or **OFF**. Save with **2** **SAVE** and leave the menu with **3** **BACK**.

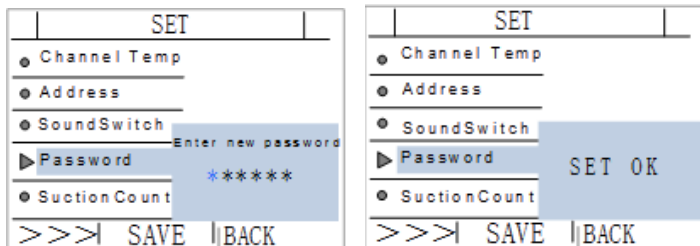


2.6.5 Password

Select **Password** with the key **[1]** and confirm with **[2]CONFIRM**. Now the "old" password must be entered. With +/- the numerical value (0-9) can be changed. Use button **[1]** to change the position.

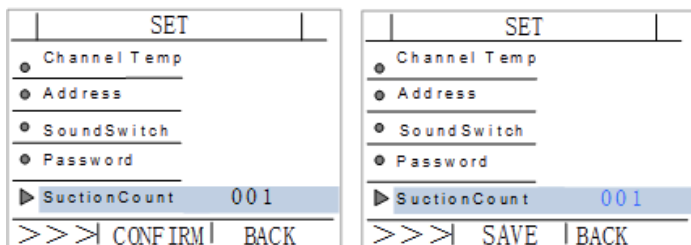


After the old password (default password: 000000) has been entered, the new password can be entered with the 1 key. Save with **[2]SAVE** and **[1]** leave the menu with **[3]BACK**.



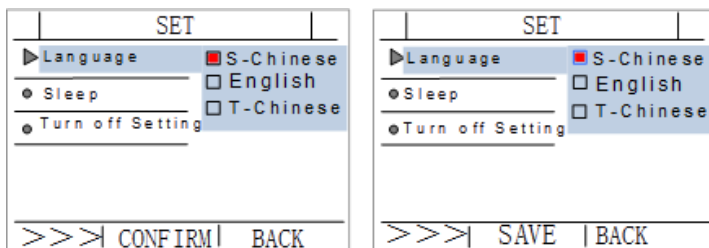
2.6.6 Counter

This menu displays the number of desoldering operations. Select **SuctionCount** with the **[1]** key and select CONFIRM with the **[2]** button. The **[1]** button can reset the counter to 000. Save with **[2] SAVE** and exit the menu with **[3] BACK**.



2.6.7 Language

Select **Language** with the button **[1]** and mark **CONFIRM** with the button **[2]**. The +/- buttons can be used to select the language. Save with **[2] SAVE** and exit the menu with **[3] BACK**.



2.6.8 Standby

Select **Sleep** with the button **[1]** **CONFIRM** and mark with the button **[2]**. The +/- buttons can be used to select **ON** or **OFF**. If **ON** is selected, the minutes (001min-020min) can be set with the button **[1]**. Save with **[2] SAVE** and exit the menu with **[3] BACK**.

SET	
● Language	
▶ Sleep	☒ ON ☐ OFF
● Turn off Setting	Time: 020min
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Language	
▶ Sleep	☒ ON ☐ OFF
● Turn off Setting	Time: 020min
>>> SAVE BACK	

2.6.9 Auto Power Off

Choose **Turn off Setting** with the button **1** and mark with Button **2** **CONFIRM**. The +/- buttons can be used to select **ON** or **OFF**. If **ON** is selected, the minutes (001min-040min) can be set with the button **1**. Save **2** **SAVE** and leave the menu with **3** **BACK**.

SET	
● Language	
● Sleep	☒ ON ☐ OFF
▶ Turn off Setting	Time: 020min
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Language	
● Sleep	☒ ON ☐ OFF
▶ Turn off Setting	Time: 020min
>>> SAVE BACK	

2.7. Calibrate temperature

After changing the desoldering tool or the heating insert or soldering tip, it is recommended to calibrate the temperature.

Set the temperature of the soldering station to any value (e.g. 300°C)

When the displayed value has stabilized, the temperature must be measured at the soldering tip. (e.g. with the measuring device QU191AD)

Long press buttons **1** and **3** at the same time.

CALIBRATION	
300	
CONFIRM BACK	

The station is in calibration mode.

The +/- keys must now be used to enter the measured value.

Press the **2** **CONFIRM** button to confirm the value.

If the measured temperature still differs from the temperature shown on the display, the process must be repeated.

2.8. Tip / Filter / Heatingelement

2.8.1 Tip

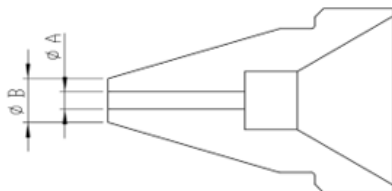
- Switch on the soldering station and heat the solder to melting temperature.
- Remove oxides from the soldering tip
- Clean the soldering tip with the included cleaning tool.



- Wet the soldering tip with fresh solder.

NOTE: The soldering tip should always be selected according to the application. Otherwise, the service life of the soldering tip will be reduced or the soldering tip function will be limited.

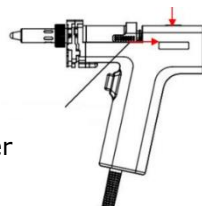
A	B
0,8	2,3
1,0	2,5
1,3	3,0
1,6	3,0



2.8.2 Filter

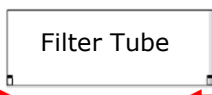
1. Switch off the soldering station and allow to cool.
2. Pull the closure backwards.
3. Remove the residual solder container.

Residual solder



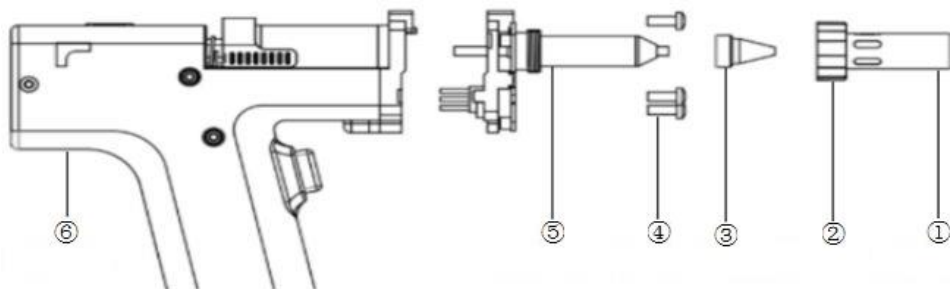
4. Change the ceramic filter when it is worn out (hardened).

Solder



Ceramic filter

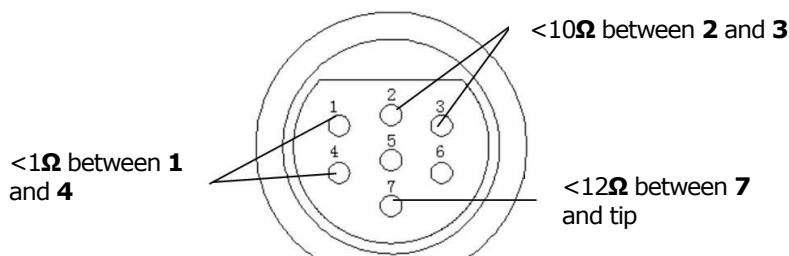
2.8.3 Changing the Heating Insert



Turn off the soldering station and allow to cool to room temperature. Unplug the power cord.

1. Unscrew 1 and 2
2. 3 take from
3. Remove 4 (3 screws)
4. 5 subtract

After changing the heating insert, carry out the following measurement:



After changing the heating insert, the temperature should be calibrated!

2.9. Error

---	Desoldering tool not connected
S-E	Sensor is faulty
H-E	Heater insert is defective or not installed

We wish you much joy and success in using your QUICK DESOLDERING STATION and are happy to receive your suggestions for improvements.

You can also contact us if you have any problems or questions about your application.

Your team at Bräunlich GmbH

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 DESOLDERING STATION
Trade name: Trade QUICK TV2
Model name: QUTV2

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 60335-1:2012/A14:2019/A15:2021
EN 60335-2-45:2002+A1:2008

Place: Lutherstadt Wittenberg
Date: 12.05.2025

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

(Signature)
Mr. Tobias Bräunlich, CEO

3. Nederlands

DANK U VOOR HET AANSCHAFFEN VAN EEN QUICK DESOLDEERSTATION. 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

Wanneer het apparaat wordt ingeschakeld, warmt de soldeerpunt automatisch op tot de laatst ingestelde temperatuur. Er bestaat gevaar voor brandwonden op de oppervlakken!

- Het apparaat is ontworpen voor het solderen van zacht soldeer bij verschillende temperaturen. Een ander gebruik is niet toegestaan.
- Raak de metalen onderdelen van het gereedschap niet aan tijdens het gebruik en direct na het uitschakelen, LET OP! Gevaar voor brandwonden!
- Gebruik het apparaat niet in de buurt van ontvlambare stoffen en componenten.
- Gebruik een hittebestendige werkpad en houd je werkruimte schoon.
- Soldeer, vloeimiddelen en verhitte materialen kunnen schadelijke eigenschappen ontwikkelen en moeten op een gecontroleerde manier worden afgezogen. Adem deze giftige dampen of gassen niet in en zorg voor voldoende ventilatie.

- Draag beschermende kleding (beschermende handschoenen, veiligheidsbril, enz.) en voorkom dat de soldeerbout in contact komt met huid en haar of andere brandbare materialen.
- Voedsel is verboden in deze werkomgeving.
- Gebruik het apparaat alleen voor gebruik in droge binnenruimtes, bescherm het apparaat tegen vloeistoffen en vocht, zelfs tegen mogelijk vochtige handen. Anders kunnen kortsluiting en elektrische schokken worden geactiveerd.
- Informeer andere mensen in het werkgebied dat de temperatuur tijdens het gebruik erg hoog kan zijn. Schakel het apparaat uit zodra het werk is voltooid om gevaren te voorkomen.
- Laat het apparaat niet onbeheerd achter terwijl het in werking is.
- Wacht na het uitschakelen tot de verwarmde onderdelen op kamertemperatuur zijn gekomen als u ze wilt aanraken of onderdelen ervan wilt vervangen.

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. Toepassingsgebieden

Die QUTV2 kann zum schmelzen und entfernen von Lot benutzt werden. Das Lot wird mit der Lötspitze erwärmt und geschmolzen. Das flüssige Lot wird mit Vakuum in den Kolben abgesaugt. THT-Komponenten können dadurch effektiv und schnell von der baugruppe entfernt werden. Außerdem kann das Gerät zum entfernen von Restlot benutzt werden. Dank der Hochfrequenz-Wirbelstromheizung ist das Gerät innerhalb weniger Sekunden einsatzbereit.

3.3. Eigenschaften

- LCD-Display
- Touch-Bedienfeld
- Modernes Design
- Leistungsstarke Vakuumpumpe
- Temperaturkalibrierfunktion
- Anzahl der Enlötvorgänge werden gezählt

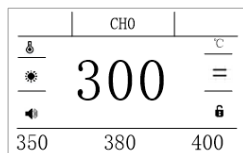
3.4. Technischen gegevens

Anzeige	LCD
Nennleistung	200 Watt
Betriebs-Spannung	220 - 240 V
Temperturbereich	300 - 500 °C
Temperaturstabilität	+/- 2 °C
Abmessungen B-H-T	189 x 135 x 189 mm
Gewicht	3,2 kg
Konformität	RoHS, CE

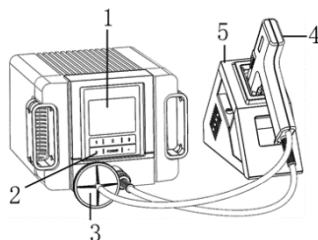
Technische Daten und das Design können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

3.5. Beschrijving

3.5.1 Knoppen en symbolen



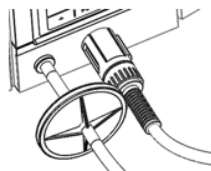
1	Display
2	Sleutel veld
3	Externe filter
4	Enlötpestole
5	Opbergstandaard



+/-	Temperatuur verhogen/verlagen
POWER	AAN/UIT, lang indrukken
1/2/3	Opslagruimte CH01 / CH02 / CH03
CH0	Geen opslagruimte geselecteerd
	Wachtwoord
	Geen wachtwoordbeveiliging
	Rood: Temperatuur stijgt Zwart: Temperatuurdalingen Rood/Zwart: Temperatuur instellen
	Geluiden ingeschakeld
	Geluiden uitgeschakeld

3.5.2 Verbinden/inschakelen

1. Sluit de soldeerbout, zoals weergegeven op de afbeelding, aan op het station en monteer een extern filter.
2. Sluit het netsnoer aan op een Schuko-stopcontact.
3. Schakel het soldeerstation in. Het verwarmingsproces begint onmiddellijk.



OPMERKING: Schakel het vacuüm pas in als de smelttemperatuur is bereikt!

Het externe filter is directioneel. Een verkeerde montage heeft invloed op de functie!

3.5.3 Veranderende temperatuur

Het station heeft 3 temperatuurgeheugenplaatsen, die kunnen worden geselecteerd met de toetsen 1,2,3.

De +/- knoppen kunnen worden gebruikt om de temperatuur te wijzigen.

Kort indrukken: 1K verhogen/verlagen

Lang indrukken: snelle temperatuurverandering

Deze wijzigingen zijn slechts tijdelijk en worden niet opgeslagen.

3.5.4 Desolderen

Wanneer de gewenste doelt temperatuur is bereikt, kan de soldeerpoint op de soldeerverbinding worden geplaatst.

Zodra het soldeer volledig is gesmolten, kan de rode triggerknop op het dodingsgereedschap worden ingedrukt. Het vacuüm trekt het vloeibare soldeer in de kolf.

OPMERKING: Cirkelvormige bewegingen op de soldeerverbinding kunnen het desoldeerproces verbeteren.

3.6. Instellingen

3.6.1 Toegang tot het menu

Druk tegelijkertijd lang op de knoppen 2 en 3.

1	2	3
+	power	-

3.6.2 Temperatuur geheugen

Selecteer **Channel Temp** met de knop 2 **BEVESTIGEN** . Selecteer vervolgens de opslagruimte (CH1 of CH2 of CH3) met de wr-toets 1.

+/- kan worden gebruikt om de waarde te wijzigen.

>>> CONFIRM BACK		
1	2	3

SET	
▶ Channel Temp	CH1: 350°C CH2: 380°C CH3: 400°C
● Address	
● SoundSwitch	
● Password	
● SuctionCount	
>>> CONFIRM BACK	

SET	
▶ Channel Temp	CH1: 350°C CH2: 380°C CH3: 400°C
● Address	
● SoundSwitch	
● Password	
● SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

SET	
▶ Channel Temp	CH1: 355°C CH2: 380°C CH3: 400°C
● Address	
● SoundSwitch	
● Password	
● SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

Sla op met **SAVE**. Verlaat het menu met **BACK**.

3.6.3 Adres

Selecteer het **Address** met de sleutel **1** en bevestig met **2 CONFIRM**.

SET	
● Channel Temp	
▶ Address	001
● SoundSwitch	
● Password	
● SuctionCount	
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Channel Temp	
▶ Address	001
● SoundSwitch	
● Password	
● SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

SET	
● Channel Temp	
▶ Address	005
● SoundSwitch	
● Password	
● SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

Met +/- kan de waarde (001-255) gewijzigd worden. Opslaan **2 SAVE** en het menu verlaten met **3 BACK**.

3.6.4 Tonen

Selecteer **SoundSwitch** met de knop **1** en markeer **CONFIRM** met de knop **2**.

De knop **1** kan worden gebruikt om **ON** of **OFF** te selecteren.

Opslaan met **2 SAVE** en het menu verlaten met **3 BACK**.

SET	
● Channel Temp	
● Address	
▶ SoundSwitch	ON OFF
● Password	
● SuctionCount	
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Channel Temp	
● Address	
▶ SoundSwitch	ON OFF
● Password	
● SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

3.6.5 Wachtwoord

1. Selecteer **Password** met de sleutel **[1]** en bevestig met **[2] CONFIRM**.
2. Voer het "oude" wachtwoord in.
3. Met +/- kan de cijferwaarde (0-9) worden gewijzigd. Gebruik knop **[1]** om de positie te wijzigen.
4. Nadat het oude wachtwoord (standaard wachtwoord: 000000) is ingevoerd, kan het nieuwe wachtwoord worden ingevoerd met de 1-toets.

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
▶ Password	Enter original password
● SuctionCount	*****
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
▶ Password	Enter original password
● SuctionCount	* *****
>>> SAVE BACK	

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
▶ Password	Enter new password
● SuctionCount	* *****
>>> SAVE BACK	

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
▶ Password	SET OK
● SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

5. Opslaan met **[2] SAVE** en het menu verlaten met **[3] BACK**.

3.6.6 Balies

In dit menu wordt het aantal desoldeerbewerkingen weergegeven.

Selecteer **SuctionCount** met de toets **[1]** en selecteer **CONFIRM** met de knop **[2]**. De -knop kan de teller terugzetten naar 000.

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
● Password	
▶ SuctionCount	001
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
● Password	
▶ SuctionCount	001
>>> SAVE BACK	

Opslaan met **[2] SAVE** en het menu verlaten met **[3] BACK**.

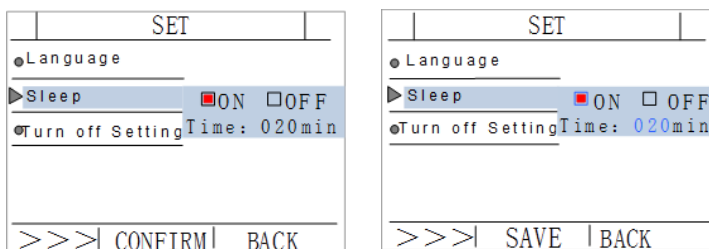
3.6.7 Taal

Selecteer **Language** met de knop **1** en markeer **CONFIRM** met de knop **2**. De +/- knoppen kunnen worden gebruikt om de taal te selecteren. Opslaan met **2** **SAVE** en het menu verlaten met **3** **BACK**.



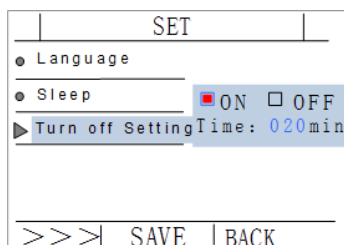
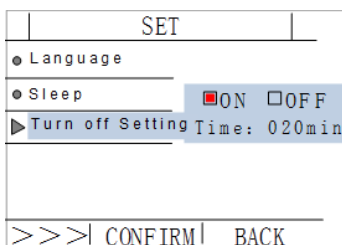
3.6.8 Stand-by

Selecteer **Sleep** met de knop **1** en markeer **CONFIRM** met de knop **2**. De +/- knoppen kunnen worden gebruikt om **ON** of **OFF** te selecteren. Als **ON** is geselecteerd, kunnen de minuten (001min-020min) worden ingesteld met de knop **1**. Opslaan met **2** **SAVE** en het menu verlaten met **3** **BACK**.



3.6.9 Automatische uitschakeling

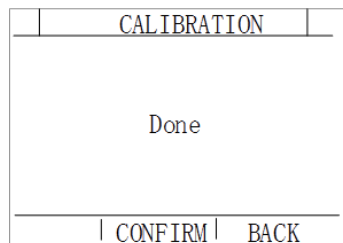
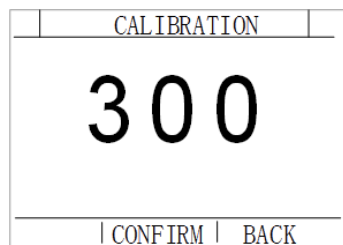
Selecteer **Turn off Setting** met toets **1** en markeer BEVESTIGEN met toets **2**. De +/- knoppen kunnen worden gebruikt om **ON** of **OFF** te selecteren. Als **ON** is geselecteerd, kunnen de minuten (001min-040min) worden ingesteld met de knop **1**. Opslaan met **2** **SAVE** en het menu verlaten met **3** **BACK**.



3.7. Temperatuur kalibreren

Na het vervangen van het desoldeergereedschap of het verwarmingsinzetstuk of de soldeerpunt, wordt aanbevolen om de temperatuur te kalibreren.

1. Stel de temperatuur van het soldeerstation in op elke waarde (bijv. 300°C)
2. Wanneer de weergegeven waarde is gestabiliseerd, moet de temperatuur worden gemeten aan de soldeerpunt. (bijv. met het meetapparaat QU191AD)
3. Druk tegelijkertijd lang op de knoppen **1** en **3**.
4. Het station bevindt zich in de kalibratiemodus.
5. De +/- toetsen moeten nu worden gebruikt om de gemeten waarde in te voeren.
6. Druk op de knop **2** **CONFIRM** om de waarde te bevestigen.



Als de gemeten temperatuur nog steeds afwijkt van de temperatuur die op het display wordt weergegeven, moet het proces worden herhaald.

3.8. Fooi/Filter/Verwarmingelement

3.8.1 Fooi

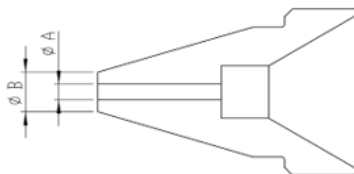
1. Schakel het soldeerstation in en verwarm het soldeer tot smelttemperatuur.
2. Verwijder oxiden van de soldeerpunt
3. Reinig de soldeerpunt met het meegeleverde reinigingsgereedschap.



4. Maak de soldeerpunt nat met vers soldeer.

OPMERKING: De soldeerpunt moet altijd worden gekozen om bij de toepassing te passen. Anders wordt de levensduur van de soldeerpunt verkort of wordt de soldeerpuntfunctie beperkt.

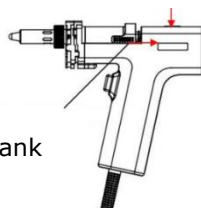
Een	B
0,8	2,3
1,0	2,5
1,3	3,0
1,6	3,0



3.8.2 Filteren

5. Schakel het soldeerstation uit en laat afkoelen.
6. Trek de sluiting naar achteren.
7. Verwijder de resterende soldeercontainer.

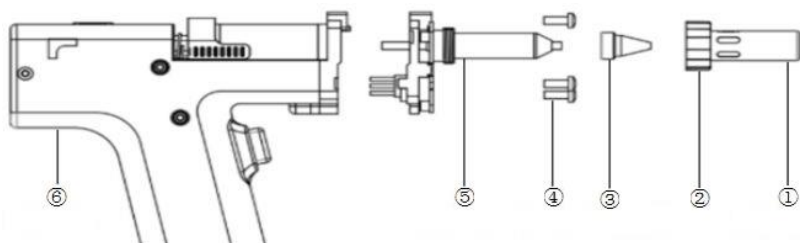
Resterende soldeertank



8. Vervang het keramische filter als het versleten (uitgehard) is.



3.8.3 Het verwarmingselement vervangen

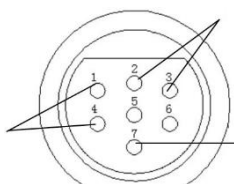


Schakel het soldeerstation uit en laat afkoelen tot kamertemperatuur. Haal de stekker uit het stopcontact.

1. Schroef 1 en 2 los
2. 3
3. Verwijder 4 (3 schroeven)
4. 5 Aftrekken

Nach dem Wechsel des Heizeinsatzes folgende Messung durchführen:

<1 Ω tussen 1 en 4



<10 Ω tussen 2 en 3

<12 Ω tussen 7 en soldeerpunt

Na het vervangen van het verwarmingselement moet de temperatuur worden gekalibreerd!

3.9. Fout

---	Desoldeergereedschap niet aangesloten
S-E	Sensor is defect
H-E	Verwarmingselement is defect of niet geïnstalleerd

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

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

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 DESOLDEERSTATION
Handelsnaam: QUICK TV2
Modelnaam: QUTV2

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:

EN 60335-1:2012/A14:2019/A15:2021
EN 60335-2-45:2002+A1:2008

Plaats: Lutherstadt Wittenberg
Datum: 12.05.2025



(Handtekening)
De heer Tobias Bräunlich, CEO

4. Español

GRACIAS POR COMPRAR UNA QUICK ESTACIÓN DE DESOLDADO.

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

Cuando se enciende el dispositivo, la punta de soldadura se calienta automáticamente hasta la última temperatura establecida. ¡Existe el riesgo de quemaduras en las superficies!

- El dispositivo está diseñado para soldar soldadura blanda a diferentes temperaturas. No se permite un uso diferente.
- No toque las partes metálicas de las herramientas durante el funcionamiento e inmediatamente después de apagarlas, ¡ATENCIÓN! ¡Riesgo de quemaduras!
- No utilice el aparato cerca de sustancias y componentes inflamables.
- Use una almohadilla 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 manera controlada. No inhale estos humos o gases tóxicos y asegúrese de una ventilación adecuada.

- Use ropa protectora (guantes protectores, gafas, etc.) y evite que el soldador entre en contacto con la piel y el cabello u otros materiales inflamables.
- La comida está prohibida en este ambiente de trabajo.
- Úselo para operar solo en áreas interiores secas, proteja el dispositivo de líquidos y humedad, incluso de manos posiblemente húmedas. De lo contrario, podrían desencadenarse 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 termine el trabajo para evitar peligros.
- No deje el aparato desatendido mientras esté encendido en funcionamiento.
- Después de apagar, espere hasta que las partes calentadas hayan alcanzado la temperatura ambiente si desea tocarlas o cambiar partes de ellas.

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. Aplicación

El QUTV2 se puede utilizar para fundir y eliminar la soldadura. La soldadura se calienta y se funde con la punta de soldadura. La soldadura líquida se aspira hacia el matraz con un vacío. De este modo, los componentes THT pueden retirarse del conjunto de forma eficaz y rápida. Además, el dispositivo se puede utilizar para eliminar la soldadura residual. Gracias al calentamiento por corrientes parásitas de alta frecuencia, el dispositivo está listo para su uso en pocos segundos.

4.3. Propiedades

- Pantalla LCD
- Panel de control táctil
- Diseño moderno
- Potente bomba de vacío
- Función de calibración de temperatura
- Se cuenta el número de operaciones de desoldado

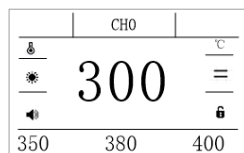
4.4. Datos técnicos

Monitor	LCD
Potencia nominal	200 Watio
Voltaje de funcionamiento	220 - 240 V
Rango de temperatura	300 - 500 °C
Estabilidad de la temperatura	+/- 2 °C
Dimensiones W-H-D	189 x 135 x 189 mm
Peso	3,2 kg
Conformidad	RoHS, CE

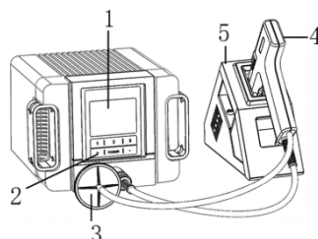
Las especificaciones y el diseño están sujetos a cambios sin previo aviso.

4.5. Descripción

4.5.1 Botones y símbolos



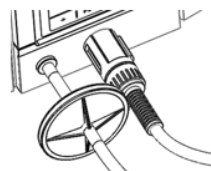
1	Monitor
2	Campo clave
3	Filtro externo
4	Enlötpestole
5	Soporte de almacenamiento



+/-	Aumentar/disminuir la temperatura
PODER	ON/OFF, pulsación larga
1/2/3	Espacio de almacenamiento CH01 / CH02 / CH03
CH0	No se ha seleccionado ningún espacio de almacenamiento
	Contraseña
	Sin protección por contraseña
	Rojo: Aumento de la temperatura Negro: Descensos de temperatura Rojo/Negro: Temperatura establecida
	Sonidos activados
	Sonidos apagados

4.5.2 Conexión / Encendido

1. Conecte el soldador, como se muestra en la imagen, a la estación y monte un filtro externo.
2. Conecte el cable de alimentación a una toma de corriente Schuko.
3. Encienda la estación de soldadura. El proceso de calentamiento comienza inmediatamente.



NOTA: ¡No active el vacío hasta que se alcance la temperatura de fusión!

El filtro externo es direccional. ¡Un montaje incorrecto perjudicará la función!

4.5.3 Cambio de temperatura

La estación tiene 3 ubicaciones de memoria de temperatura, que se pueden seleccionar con las teclas 1,2,3.

Los botones +/- se pueden usar para cambiar la temperatura.

Pulsación corta: 1K de aumento/disminución

Pulsación larga: cambio rápido de temperatura

Estos cambios son solo temporales y no se guardarán.

4.5.4 Desoldado

Cuando se ha alcanzado la temperatura objetivo deseada, la punta de soldadura se puede colocar en la junta de soldadura.

Tan pronto como la soldadura esté completamente derretida, se puede presionar el botón rojo del gatillo en la herramienta de eliminación. El vacío empuja la soldadura líquida hacia el matraz.

NOTA: Los movimientos circulares en la junta de soldadura pueden mejorar el proceso de desoldadura.

4.6. Configuración

4.6.1 Acceso al menú

Mantenga presionados los botones 2 y 3 al mismo tiempo.

1	2	3
+	power	-

4.6.2 Memoria de temperatura

Seleccione **Channel Temp** con el botón 

CONFIRM . A continuación, seleccione el espacio de almacenamiento (CH1 o CH2 o CH3) con la tecla de navegación .

+/- se puede utilizar para cambiar el valor.

>>> CONFIRM BACK		
1	2	3

SET	
▶ Channel Temp	CH1: 350°C
◉ Address	CH2: 380°C
◉ SoundSwitch	CH3: 400°C
◉ Password	
◉ SuctionCount	
>>> CONFIRM BACK	

SET	
▶ Channel Temp	CH1: 350°C
◉ Address	CH2: 380°C
◉ SoundSwitch	CH3: 400°C
◉ Password	
◉ SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

SET	
▶ Channel Temp	CH1: 355°C
◉ Address	CH2: 380°C
◉ SoundSwitch	CH3: 400°C
◉ Password	
◉ SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

Ahorre con **SAVE**. Salir **del menú** con ATRÁS

4.6.3 Dirección

Seleccione la **dirección** con la tecla **1** y confirme con **2** **CONFIRM**.

SET	
◉ Channel Temp	
▶ Address	001
◉ SoundSwitch	
◉ Password	
◉ SuctionCount	
>>> CONFIRM BACK	

SET	
◉ Channel Temp	
▶ Address	001
◉ SoundSwitch	
◉ Password	
◉ SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

SET	
◉ Channel Temp	
▶ Address	005
◉ SoundSwitch	
◉ Password	
◉ SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

Con +/- se puede cambiar el valor (001-255). Guardar con **2** **GUARDAR** y salir del menú con **3** ATRÁS.

4.6.4 Tonos

Seleccione **SoundSwitch** con el botón **1** y marque CONFIRM con el botón **2**.

El botón **1** se puede utilizar para seleccionar **ON** o **OFF**.

Guardar con **2** **SAVE** y salir del menú con **3** **BACK**.

SET	
◉ Channel Temp	
◉ Address	
▶ SoundSwitch	ON OFF
◉ Password	
◉ SuctionCount	
>>> CONFIRM BACK	
SET	
◉ Channel Temp	
◉ Address	
▶ SoundSwitch	ON OFF
◉ Password	
◉ SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

4.6.5 Contraseña

1. Seleccione **Password** con la tecla **1** y confirme con **2** **CONFIRM**.
2. Ingrese la contraseña "antigua".
3. Con +/- se puede cambiar el valor numérico (0-9). Utilice el botón **1** para cambiar la posición.
4. Una vez introducida la contraseña antigua (contraseña predeterminada: 000000), se puede introducir la nueva contraseña con la tecla **1**.

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
▶ Password	Enter original password
● SuctionCount	*****
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
▶ Password	Enter original password
● SuctionCount	* * * * *
>>> SAVE BACK	

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
▶ Password	Enter new password
● SuctionCount	* * * * *
>>> SAVE BACK	

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
▶ Password	SET OK
● SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

5. Guardar con **2** **SAVE** y salir del menú con **3** **BACK**.

4.6.6 Contadores

Este menú muestra el número de operaciones de desoldado.

Seleccione **SuctionCount** con la tecla **1** y seleccione **CONFIRM** con el botón **2**. El botón **1** puede restablecer el contador a 000.

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
● Password	
▶ SuctionCount	001
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
● Password	
▶ SuctionCount	001
>>> SAVE BACK	

Guardar con **2** **SAVE** y salir del menú con **3** **BACK**.

4.6.7 Idioma

Seleccione Idioma con el botón **1** y marque **CONFIRMAR** con el botón **2**. Los botones +/- se pueden usar para seleccionar el idioma. Guardar con **2** **SAVE** y salir del menú con **3** **BACK**.

SET	
▶ Language	☒ S-Chinese
● Sleep	☐ English
● Turn off Setting	☐ T-Chinese
>>> CONFIRM BACK	

SET	
▶ Language	☒ S-Chinese
● Sleep	☐ English
● Turn off Setting	☐ T-Chinese
>>> SAVE BACK	

4.6.8 En espera

Seleccione **Sleep** con el botón **1** y marque **CONFIRM** con el botón **2**. Los botones +/- se pueden utilizar para seleccionar **ON** o **OFF**. Si se selecciona **ON**, los minutos (001min-020min) se pueden ajustar con el botón **1**. Guardar con **2** **SAVE** y salir del menú con **3** **BACK**.

SET	
● Language	
▶ Sleep	☒ ON ☐ OFF
● Turn off Setting	Time: 020min
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Language	
▶ Sleep	☒ ON ☐ OFF
● Turn off Setting	Time: 020min
>>> SAVE BACK	

4.6.9 Apagado automático

Seleccione Desactivar configuración con la tecla **1** y marque **CONFIRMAR** con la tecla **2**. Los botones +/- se pueden utilizar para seleccionar **ON** o **OFF**. Si se selecciona **ON**, los minutos (001min-040min) se pueden ajustar con el botón **1**. Guardar con **2** **SAVE** y dejar el menú con **3** **BACK**.

SET	
• Language	
• Sleep	☒ ON ☐ OFF
▶ Turn off Setting	Time: 020min
>>> CONFIRM BACK	

SET	
• Language	
• Sleep	☒ ON ☐ OFF
▶ Turn off Setting	Time: 020min
>>> SAVE BACK	

4.7. Calibrar la temperatura

Después de cambiar la herramienta de desoldado o el inserto calefactor o la punta de soldadura, se recomienda calibrar la temperatura.

1. Ajuste la temperatura de la estación de soldadura a cualquier valor (por ejemplo, 300 °C)
2. Cuando el valor mostrado se haya estabilizado, la temperatura debe medirse en la punta de soldadura. (p. ej., con el dispositivo de medición QU191AD)
3. Mantenga presionados los botones **1** y **3** al mismo tiempo.
4. La estación está en modo de calibración.
5. Ahora hay que utilizar las teclas +/- para introducir el valor medido.
6. Presione el botón **2** **CONFIRM** para confirmar el valor.

CALIBRATION	
300	
CONFIRM BACK	

CALIBRATION	
Done	
CONFIRM BACK	

Si, después de eso, la temperatura medida aún difiere de la temperatura que se muestra en la pantalla, se debe repetir el proceso.

4.8. Propina/Filtro/Inserto calefactor

4.8.1 Propina

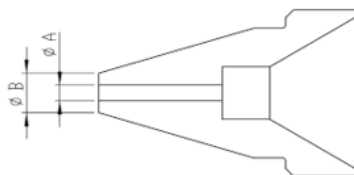
- Encienda la estación de soldadura y caliente la soldadura hasta la temperatura de fusión.
- Eliminar los óxidos de la punta de soldadura
- Limpie la punta de soldadura con la herramienta de limpieza adjunta.



- Humedece la punta de soldadura con soldadura nueva.

NOTA: La punta de soldadura siempre debe seleccionarse para que coincida con la aplicación. De lo contrario, la vida útil de la punta de soldadura se reducirá o la función de la punta de soldadura se limitará.

Un	B
0,8	2,3
1,0	2,5
1,3	3,0
1,6	3,0



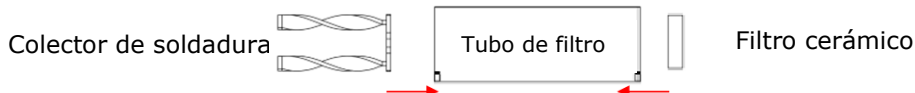
4.8.2 Filtros

- Apague la estación de soldadura y deje que se enfríe.
- Tire del cierre hacia atrás.
- Retire el contenedor de soldadura residual.

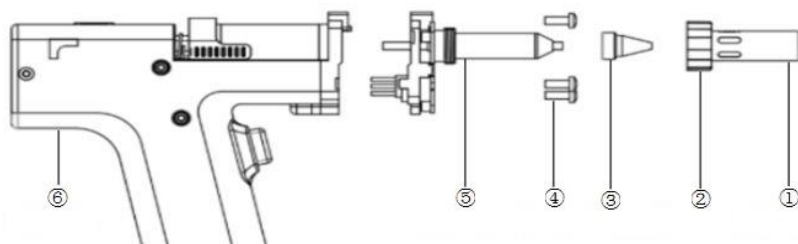
Tanque de soldadura residual



- Cambie el filtro cerámico cuando esté desgastado (endurecido)



4.8.3 Cambio del inserto calefactor

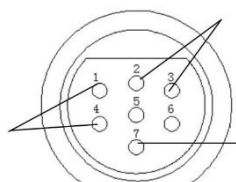


Apague la estación de soldadura y deje que se enfríe a temperatura ambiente. Desconecte el cable de alimentación.

- 1 und 2 abschrauben
- 3 entnehmen
- 4 entfernen (3 Schrauben)
- 5 abziehen

Nach dem Wechsel des Heizeinsatzes folgende Messung durchführen:

<1 Ω entre 1 y 4



<10 Ω entre 2 y 3

<12 Ω entre 7 y punta de soldadura

¡Después de cambiar el inserto calefactor, se debe calibrar la temperatura!

4.9. Error

---	La herramienta de desoldado no está conectada
S-E	El sensor está defectuoso
H-E	El inserto del calentador está defectuoso o no está instalado

Le deseamos mucha alegría y éxito en el uso de su ESTACIÓN DE DESOLDADO RÁPIDO y nos complace recibir sus sugerencias de mejoras.

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 DESOLDADO
Nombre comercial: QUICK TV2
Nombre del modelo: QUTV2

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

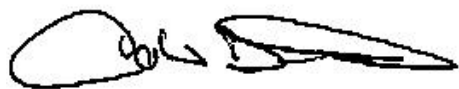
Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

"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:

EN 60335-1:2012/A14:2019/A15:2021
EN 60335-2-45:2002+A1:2008

Lugar: Lutherstadt Wittenberg
Fecha: 12.05.2025



(Signature)
Sr. Tobias Bräunlich, Director General

5. Italiano

GRAZIE PER AVER ACQUISTATO UNA QUTCK STAZIONE DI DISSALDATURA. 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

- Utilizzare l'apparecchio solo in base al consumo, secondo queste istruzioni e non per altre applicazioni.
- Non utilizzare il dispositivo vicino a parti infiammabili.
- Spegner il dispositivo non appena il lavoro è terminato per evitare pericoli.
- Gli aghi ionici non devono essere toccati quando sono accesi.
- Prima di pulire o sostituire gli aghi ionici, questi devono essere scaricati.
- Non inserire oggetti attraverso la griglia di aspirazione o uscita.
- Eseguire test e manutenzione giornalieri.
- Non utilizzare il dispositivo in atmosfere infiammabili o esplosive.

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. Applicazione

Il QUTV2 può essere utilizzato per fondere e rimuovere la saldatura. La saldatura viene riscaldata e fusa con la punta di saldatura. La saldatura liquida viene aspirata nel pallone con un vuoto. I componenti THT possono quindi essere rimossi dall'armatura in modo efficace e rapido. Inoltre, il dispositivo può essere utilizzato per rimuovere i residui di saldatura. Grazie al riscaldamento a correnti parassite ad alta frequenza, il dispositivo è pronto per l'uso in pochi secondi.

5.3. Proprietà

- Display LCD
- Pannello di controllo touch
- Design moderno
- Potente pompa per vuoto
- Funzione di calibrazione della temperatura
- Viene conteggiato il numero di operazioni di dissaldatura

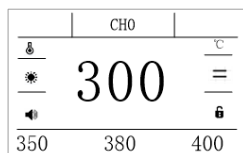
5.4. Dati tecnici

Esporre	LCD
Potenza nominale	200 Watt
Tensione di esercizio	220 - 240 V
Intervallo di temperatura	300 - 500 °C
Stabilità della temperatura	+/- 2 °C
Dimensioni W-H-D	189 x 135 x 189 mm
Peso	3,2 kg
Conformità	RoHS, CE

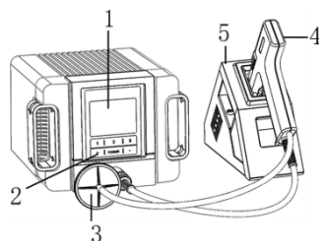
Le specifiche e il design sono soggetti a modifiche senza preavviso.

5.5. Descrizione

5.5.1 Pulsanti e simboli



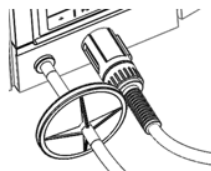
1	Esporre
2	Campo chiave
3	Filtro esterno
4	Pistola dissaldante
5	Supporto portaoggetti



+/-	Aumenta/diminuisci la temperatura
POTENZA	ON/OFF, premere a lungo
1/2/3	Spazio di archiviazione CH01 / CH02 / CH03
CH0	Nessuno spazio di archiviazione selezionato
	Parola d'ordine
	Nessuna protezione con password
	Rosso: la temperatura aumenta Nero: la temperatura scende Rosso/Nero: Imposta la temperatura
	Suoni attivati
	Suoni disattivati

5.5.2 Connessione/accensione

1. Collegare il saldatore, come mostrato in figura, alla stazione e montare un filtro esterno.
2. Collegare il cavo di alimentazione a una presa Schuko.
3. Accendere la stazione di saldatura. Il processo di riscaldamento inizia immediatamente.



NOTA: Non attivare il vuoto fino al raggiungimento della temperatura di fusione!

Il filtro esterno è direzionale. Un montaggio errato compromette il funzionamento!

5.5.3 Modifica della temperatura

La stazione dispone di 3 posizioni di memoria della temperatura, selezionabili con i tasti 1,2,3.

I pulsanti +/- possono essere utilizzati per modificare la temperatura.

Pressione breve: aumento/diminuzione 1K

Pressione prolungata: rapido cambiamento di temperatura

Queste modifiche sono solo temporanee e non verranno salvate.

5.5.4 Dissaldatura

Quando la temperatura target desiderata è stata raggiunta, la punta di saldatura può essere posizionata sul giunto di saldatura.

Non appena la saldatura è completamente fusa, è possibile premere il pulsante di attivazione rosso sullo strumento di uccisione. Il vuoto aspira la saldatura liquida nel pallone.

NOTA: I movimenti circolari sul giunto di saldatura possono migliorare il processo di dissaldatura.

5.6. Impostazioni

5.6.1 Accesso al menu

Premere a lungo contemporaneamente i pulsanti 2 e 3.

1	2	3
+	power	-

5.6.2 Memoria della temperatura

Selezionare **Channel Temp** con il pulsante 2 **CONFIRM**. Quindi selezionare lo spazio di archiviazione (CH1 o CH2 o CH3) con il tasto di rigatura 1.
+/- può essere utilizzato per modificare il valore.

>>>	CONFIRM	BACK
-----	---------	------

1	2	3
---	---	---

SET	
▶ Channel Temp	CH1: 350 °C
◉ Address	CH2: 380 °C
◉ Sound Switch	CH3: 400 °C
◉ Password	
◉ Suction Count	
>>> CONFIRM BACK	

SET	
▶ Channel Temp	CH1: 350 °C
◉ Address	CH2: 380 °C
◉ Sound Switch	CH3: 400 °C
◉ Password	
◉ Suction Count	
>>> SAVE BACK	

SET	
▶ Channel Temp	CH1: 355 °C
◉ Address	CH2: 380 °C
◉ Sound Switch	CH3: 400 °C
◉ Password	
◉ Suction Count	
>>> SAVE BACK	

Risparmia con **SAVE**. Esci dal menu con **BACK**

5.6.3 Indirizzo

Selezionare l'indirizzo con il tasto **1** e confermare con **2** **CONFIRM**.

SET	
◉ Channel Temp	
▶ Address	001
◉ Sound Switch	
◉ Password	
◉ Suction Count	
>>> CONFIRM BACK	

SET	
◉ Channel Temp	
▶ Address	001
◉ Sound Switch	
◉ Password	
◉ Suction Count	
>>> SAVE BACK	

SET	
◉ Channel Temp	
▶ Address	005
◉ Sound Switch	
◉ Password	
◉ Suction Count	
>>> SAVE BACK	

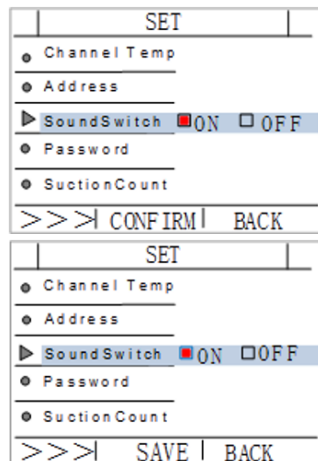
Con +/- è possibile modificare il valore (001-255). Salva con **2** **SAVE** ed esci dal menu con **3** **BACK**.

5.6.4 Toni

Selezionare **SoundSwitch** con il tasto **1** e selezionare CONFERMA con il tasto **2**.

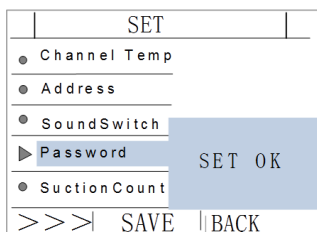
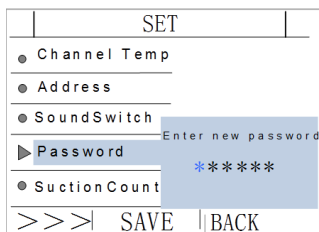
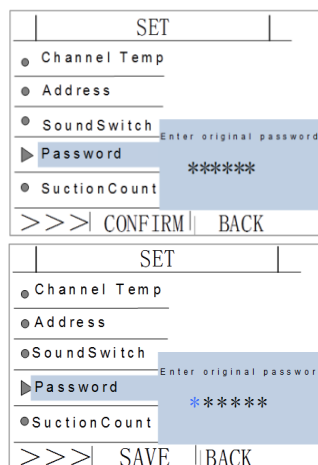
Il pulsante 1 può essere utilizzato per selezionare **ON** o **OFF**.

Salva con **2** **SAVE** ed esci dal menu con **3** **BACK**.



5.6.5 Parola d'ordine

1. Selezionare **Password** con il tasto **1** e confermare con **2** **CONFIM**.
2. Inserisci la "vecchia" password.
3. Con +/- è possibile modificare il valore numerico (0-9). Utilizzare il pulsante **1** per modificare la posizione.
4. Dopo aver inserito la vecchia password (password predefinita: 000000), la nuova password può essere inserita con il tasto 1.

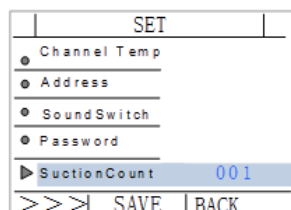
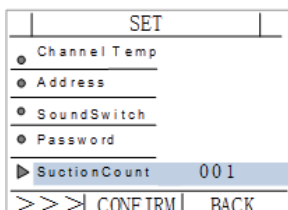


5. Salva con **2** **SAVE** ed esci dal menu con **3** **BACK**.

5.6.6 Contatori

Questo menu visualizza il numero di operazioni di dissaldatura.

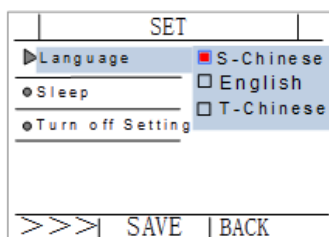
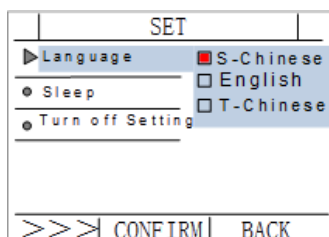
Selezionare **SuctionCount** con il tasto **1** e selezionare CONFERMA con il pulsante **2**. Il pulsante **1** può reimpostare il contatore a 000.



Salva con **2** **SAVE** ed esci dal menu con **3** **BACK**.

5.6.7 Lingua

Selezionare la **lingua** con il tasto **1** e selezionare CONFERMA con il tasto **2**. I pulsanti +/- possono essere utilizzati per selezionare la lingua. Salva **2** **SALVA** e lascia il menu con **3** **BACK**.



5.6.8 Standby

Selezionare **Sleep** con il tasto **1** e selezionare **CONFIRM** con il tasto **2**. I pulsanti +/- possono essere utilizzati per selezionare **ON** o **OFF**. Se si seleziona ON, i minuti (001min-020min) possono essere impostati con il pulsante 1. Salva con **2** **SAVE** ed esci dal menu con **3** **BACK**.

SET	
● Language	
▶ Sleep	☒ ON ☐ OFF
● Turn off Setting	Time: 020min
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Language	
▶ Sleep	☒ ON ☐ OFF
● Turn off Setting	Time: 020min
>>> SAVE BACK	

5.6.9 Spegnimento automatico

Selezionare **Turn off Setting** con il tasto **1** e selezionare **CONFIRM** con il tasto **2**. I pulsanti +/- possono essere utilizzati per selezionare **ON** o **OFF**. Se si seleziona **ON**, i minuti (001min-040min) possono essere impostati con il pulsante **1**. Salva con **2** **SAVE** ed esci dal menu con **3** **BACK**.

SET	
● Language	
● Sleep	☒ ON ☐ OFF
▶ Turn off Setting	Time: 020min
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Language	
● Sleep	☒ ON ☐ OFF
▶ Turn off Setting	Time: 020min
>>> SAVE BACK	

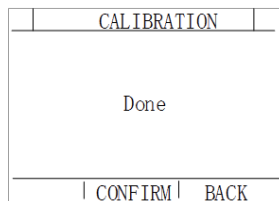
5.7. Calibra temperatura

Dopo aver sostituito lo strumento dissaldante o l'inserto riscaldante o la punta di saldatura, si consiglia di calibrare la temperatura.

1. Impostare la temperatura della stazione di saldatura su qualsiasi valore (ad es. 300°C)
2. Quando il valore visualizzato si è stabilizzato, la temperatura deve essere misurata sulla punta di saldatura. (ad es. con il misuratore QU191AD)

CALIBRATION
300
CONFIRM BACK

3. Premere a lungo contemporaneamente i pulsanti **1** e **3**.
4. La stazione è in modalità di calibrazione.
5. A questo punto è necessario utilizzare i tasti +/- per inserire il valore misurato.
6. Premere il tasto **2** **CONFIRM** per confermare il valore.



Se, successivamente, la temperatura misurata differisce ancora dalla temperatura visualizzata sul display, il processo deve essere ripetuto.

5.8. Mancina/Filtro/Inserto riscaldante

5.8.1 Pressione

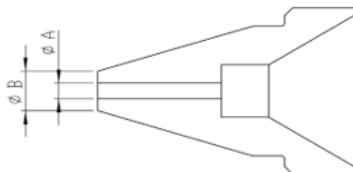
1. Accendere la stazione di saldatura e riscaldare la saldatura alla temperatura di fusione.
2. Rimuovere gli ossidi dalla punta di saldatura
3. Pulire la punta di saldatura con lo strumento di pulizia in dotazione.



4. Bagnare la punta di saldatura con una saldatura fresca.

NOTA: La punta di saldatura deve essere sempre selezionata in base all'applicazione. In caso contrario, la durata della punta di saldatura sarà ridotta o la funzione della punta di saldatura sarà limitata.

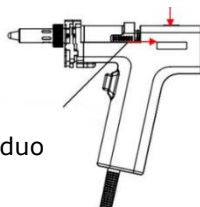
Un	B
0,8	2,3
1,0	2,5
1,3	3,0
1,6	3,0



5.8.2 Filtri

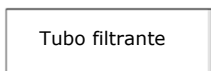
1. Spegner la stazione di saldatura e lasciarla raffreddare.
2. Tirare indietro la chiusura.
3. Rimuovere il contenitore di saldatura residuo.

Serbatoio di saldatura residuo



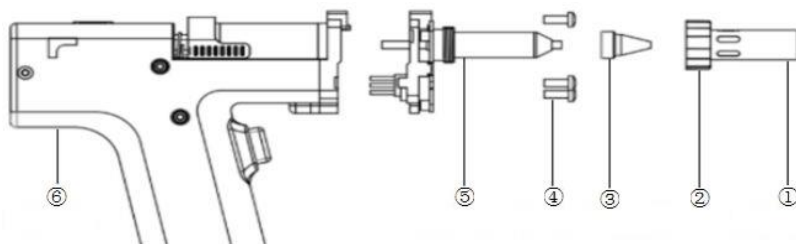
4. Sostituire il filtro ceramico quando è usurato (indurito).

Collettore di
saldatura



Filtro ceramico

5.8.3 Sostituzione dell'inserto riscaldante

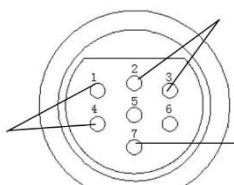


Spegner la stazione di saldatura e lasciarla raffreddare a temperatura ambiente. Scollegare il cavo di alimentazione.

1. Svitare 1 e 2
1. 3 togliere
2. 4 togliere (3 Vite)
3. 5 sottrarre

Nach dem Wechsel des Heizeinsatzes folgende Messung durchführen:

$<1\Omega$ tra 1 e 4



$<10\Omega$ tra 2 e 3

$<12\Omega$ tra 7 e
Mancia

Dopo aver sostituito l'inserto riscaldante, la temperatura deve essere calibrata!

5.9. Errore

---	Strumento di dissaldatura non collegato
S-E	Il sensore è difettoso
H-E	L'inserto del riscaldatore è difettoso o non installato

Vi auguriamo molta gioia e successo nell'utilizzo della vostra STAZIONE DI DISSALDATURA RAPIDA e siamo lieti di ricevere i vostri suggerimenti per miglioramenti.

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

Il vostro team presso 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 STAZIONE DI DISSALDATURA
Nome commerciale: QUICK TV2
Nome del modello: QUTV2

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

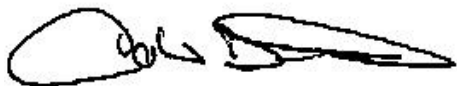
Sono state applicate le seguenti norme armonizzate:

"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:

EN 60335-1:2012/A14:2019/A15:2021
EN 60335-2-45:2002+A1:2008

Luogo: Lutherstadt Wittenberg
Data: 12.05.2025



(Azienda)
Tobias Bräunlich, CEO

6. Français

MERCI D'AVOIR ACHETÉ UNE QUICK STATION DE DESSOUDAGE.
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

- N'utilisez l'appareil qu'en fonction de la consommation conformément à ces instructions et non pour d'autres applications.
- N'utilisez pas l'appareil à proximité de pièces inflammables.
- Éteignez l'appareil dès que le travail est terminé pour éviter les dangers.
- Les aiguilles ioniques ne doivent pas être touchées lorsqu'elles sont allumées.
- Avant de nettoyer ou de remplacer les aiguilles ioniques, celles-ci doivent être déchargées.
- N'insérez pas d'objets à travers la grille d'admission ou de sortie.
- Effectuer des tests et de la maintenance quotidiens.
- N'utilisez pas l'appareil dans des atmosphères inflammables ou explosives.

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. Application

Le QUTV2 peut être utilisé pour fondre et enlever la soudure. La soudure est chauffée et fondue avec la panne à souder. La soudure liquide est aspirée dans le ballon à l'aide d'un vide. Les composants THT peuvent ainsi être retirés de l'assemblage de manière efficace et rapide. De plus, l'appareil peut être utilisé pour éliminer la soudure résiduelle. Grâce à l'échauffement à haute fréquence des courants de Foucault, l'appareil est prêt à l'emploi en quelques secondes.

6.3. Propriétés

- Écran LCD
- Panneau de commande tactile
- Design moderne
- Pompe à vide puissante
- Fonction d'étalonnage de la température
- Le nombre d'opérations de dessoudage est compté

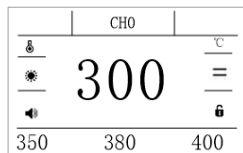
6.4. Caractéristiques techniques

Montrer	LCD
Puissance nominale	200 Watt
Tension de fonctionnement	220 - 240 V
Plage de température	300 - 500 °C
Stabilité de la température	+/- 2 °C
Dimensions L-H-P	189 x 135 x 189 mm
Poids	3,2 kg
Conformité	RoHS, CE

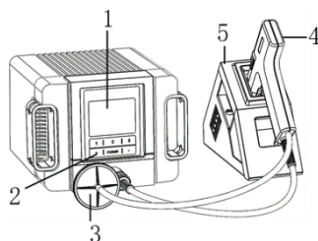
Les spécifications et la conception peuvent être modifiées sans préavis.

6.5. Description

6.5.1 Boutons et symboles



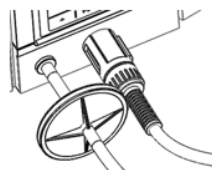
1	Montrer
2	Champ clé
3	Filtre externe
4	Pistolet à dessolder
5	Support de rangement



+/-	Augmenter/diminuer la température
POUVOIR	ON/OFF, appui long
1/2/3	Espace de stockage CH01 / CH02 / CH03
CH0	Aucun espace de stockage sélectionné
	Mot de passe
	Pas de protection par mot de passe
	Rouge : La température augmente Noir : Baisse de température Rouge/Noir : Température de consigne
	Sons activés
	Sons désactivés

6.5.2 Connexion/mise sous tension

1. Connectez le fer à souder, comme indiqué sur l'image, à la station et montez un filtre externe.
2. Branchez le cordon d'alimentation sur une prise Schuko.
3. Allumez la station de soudage. Le processus de chauffage commence immédiatement.



REMARQUE : Ne déclenchez pas le vide tant que la température de fusion n'est pas atteinte!

Le filtre externe est directionnel. Un montage incorrect nuira au fonctionnement!

6.5.3 Changement de température

La station dispose de 3 emplacements de mémoire de température, qui peuvent être sélectionnés avec les touches 1,2,3.

Les boutons +/- peuvent être utilisés pour modifier la température.

Appui court : 1K d'augmentation/diminution

Appui long : changement rapide de température

Ces modifications ne sont que temporaires et ne seront pas enregistrées.

6.5.4 Dessoudage

Lorsque la température cible souhaitée a été atteinte, la panne à souder peut être placée sur le joint de soudure.

Dès que la soudure est complètement fondue, on peut appuyer sur le bouton de déclenchement rouge de l'outil de destruction. Le vide tire la soudure liquide dans le ballon.

REMARQUE : Des mouvements circulaires sur le joint de soudure peuvent améliorer le processus de dessoudage.

6.6. Paramètres

6.6.1 Accès au menu

Appuyez longuement sur les boutons 2 et 3 en même temps.

1	2	3
+	power	-

6.6.2 Mémoire de température

Sélectionnez Channel Temp à l'aide de la touche 2 **CONFIRM**. Sélectionnez ensuite l'espace de stockage (CH1 ou CH2 ou CH3) avec la touche dewr 1.

+/- peut être utilisé pour modifier la valeur.

>>> CONFIRM | BACK

1	2	3
---	---	---

SET	
▶ Channel Temp	CH1: 350°C
◉ Address	CH2: 380°C
◉ Sound Switch	CH3: 400°C
◉ Password	
◉ SuctionCount	
>>> CONFIRM BACK	

SET	
▶ Channel Temp	CH1: 350°C
◉ Address	CH2: 380°C
◉ Sound Switch	CH3: 400°C
◉ Password	
◉ SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

SET	
▶ Channel Temp	CH1: 355°C
◉ Address	CH2: 380°C
◉ Sound Switch	CH3: 400°C
◉ Password	
◉ SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

Économisez avec **SAVE**. Quittez le menu avec **BACK**

6.6.3 Adresse

Sélectionnez **Address** avec la touche **[1]** et confirmez avec **[2] CONFIRM**.

SET	
● Channel Temp	
▶ Address	001
● SoundSwitch	
● Password	
● SuctionCount	
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Channel Temp	
▶ Address	001
● SoundSwitch	
● Password	
● SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

SET	
● Channel Temp	
▶ Address	005
● SoundSwitch	
● Password	
● SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

Avec +/-, la valeur (001-255) peut être modifiée. Enregistrez avec **[2] SAVE** et quittez le menu avec **[3] BACK**.

6.6.4 Tonalités

Sélectionnez **SoundSwitch** avec la touche **[1]** et marquez **CONFIRM** avec la touche **[2]**.

Le bouton 1 peut être utilisé pour sélectionner **ON** ou **OFF**.

Enregistrez avec **[2] SAVE** et quittez le menu avec **[3] BACK**.

SET	
● Channel Temp	
● Address	
▶ SoundSwitch	ON OFF
● Password	
● SuctionCount	
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Channel Temp	
● Address	
▶ SoundSwitch	ON OFF
● Password	
● SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

6.6.5 Mot de passe

1. Sélectionnez **Password** avec la touche **[1]** et confirmez avec **[2] CONFIRM**.
2. Entrez « ancien » mot de passe.
3. Avec +/-, la valeur numérique (0-9) peut être modifiée. Utilisez le bouton **[1]** pour changer la position.

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
▶ Password	Enter original password
● SuctionCount	*****
>>> CONFIRM BACK	

4. Une fois que l'ancien mot de passe (mot de passe par défaut : 000000) a été saisi, le nouveau mot de passe peut être saisi avec la touche 1.

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
▶ Password	Enter new password
● SuctionCount	*****
>>> SAVE BACK	

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
▶ Password	Enter original password
● SuctionCount	*****
>>> SAVE BACK	

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
▶ Password	SET OK
● SuctionCount	
>>> SAVE BACK	

5. Enregistrez avec **2** **SAVE** et quittez le menu avec **3** **BACK**.

6.6.6 Compteurs

Ce menu affiche le nombre d'opérations de dessoudage.

Sélectionnez **SuctionCount** avec la touche **1** et sélectionnez CONFIRM avec la touche 2. Le bouton **1** permet de réinitialiser le compteur à 000.

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
● Password	
▶ SuctionCount	001
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Channel Temp	
● Address	
● SoundSwitch	
● Password	
▶ SuctionCount	001
>>> SAVE BACK	

Enregistrez avec **2** **SAVE** et quittez le menu avec **3** **BACK**.

6.6.7 Langue

Sélectionnez **Language** avec le bouton **1** et marquez **CONFIRM** avec le bouton **2**. Les boutons +/- peuvent être utilisés pour sélectionner la langue. Enregistrez avec **2** **SAVE** et quittez le menu avec **3** **BACK**.

SET	
▶ Language	☒ S-Chinese
	☐ English
● Sleep	☐ T-Chinese
● Turn off Setting	
>>> CONFIRM BACK	

SET	
▶ Language	☒ S-Chinese
	☐ English
● Sleep	☐ T-Chinese
● Turn off Setting	
>>> SAVE BACK	

6.6.8 Disponibilité

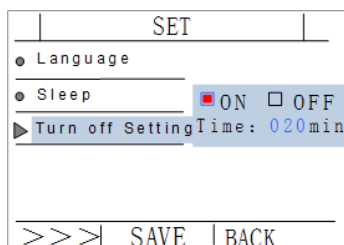
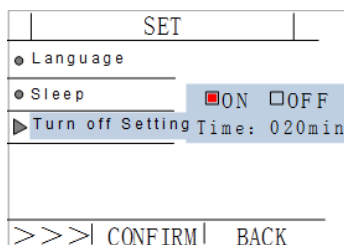
Sélectionnez **Sleep** avec la touche [1] et marquer **CONFIRM** avec la touche [2]. Les boutons +/- peuvent être utilisés pour sélectionner **ON** ou OFF. Si **ON** est sélectionné, les minutes (001min-020min) peuvent être réglées à l'aide de la touche 1. Enregistrez avec [2] **SAVE** et quittez le menu avec [3] **BACK**.

SET	
● Language	
▶ Sleep	☒ ON ☐ OFF
● Turn off Setting	Time: 020min
>>> CONFIRM BACK	

SET	
● Language	
▶ Sleep	☒ ON ☐ OFF
● Turn off Setting	Time: 020min
>>> SAVE BACK	

6.6.9 Mise hors tension automatique

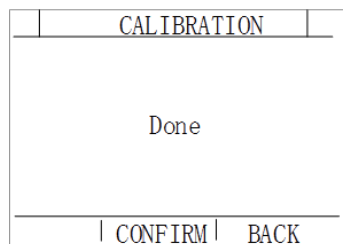
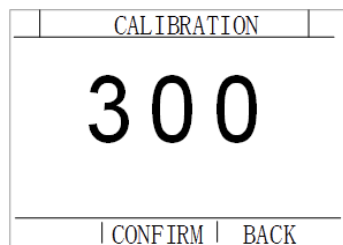
Sélectionnez **Turn off Setting** avec la touche [1] et marquez **CONFIRM** avec la touche [2]. Les boutons +/- peuvent être utilisés pour sélectionner **ON** ou **OFF**. Si **ON** est sélectionné, les minutes (001min-040min) peuvent être réglées à l'aide de la touche [1]. Enregistrez avec [2] **SAVE** et quittez le menu avec [3] **BACK**.



6.7. Calibrer la température

Après avoir changé l'outil à dessouder ou l'insert chauffant ou la panne à souder, il est recommandé de calibrer la température.

1. Réglez la température de la station de soudage sur n'importe quelle valeur (par exemple 300°C)
2. Lorsque la valeur affichée s'est stabilisée, la température doit être mesurée au niveau de la panne à souder. (par exemple avec l'appareil de mesure QU191AD)
3. Appuyez longuement sur les boutons **1** et **3** en même temps.
4. La station est en mode étalonnage.
5. Les touches +/- doivent maintenant être utilisées pour saisir la valeur mesurée.
6. Appuyez sur le bouton **2** **CONFIRM** pour confirmer la valeur.

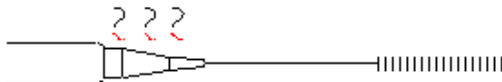


Si, après cela, la température mesurée diffère toujours de la température affichée à l'écran, le processus doit être répété.

6.8. Pourboire/Filtre/Insert chauffant

6.8.1 Pourboire

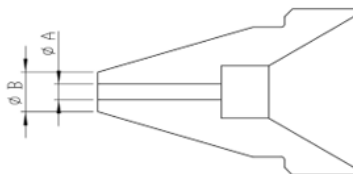
1. Allumez la station de soudage et chauffez la soudure à la température de fusion.
2. Éliminer les oxydes de la panne à souder
3. Nettoyez la panne à souder à l'aide de l'outil de nettoyage fourni.



4. Mouillez la panne à souder avec de la soudure fraîche.

REMARQUE : La panne à souder doit toujours être sélectionnée pour correspondre à l'application. Sinon, la durée de vie de la panne à souder sera réduite ou la fonction de la panne à souder sera limitée.

Un	B
0,8	2,3
1,0	2,5
1,3	3,0
1,6	3,0



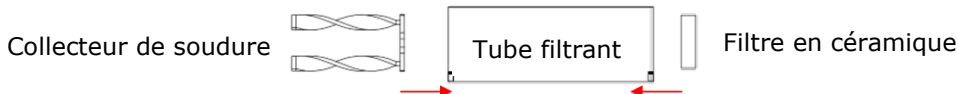
6.8.2 Filtre

5. Éteignez la station de soudage et laissez-la refroidir.
6. Tirez la fermeture vers l'arrière.
7. Retirez le réservoir de soudure résiduel.

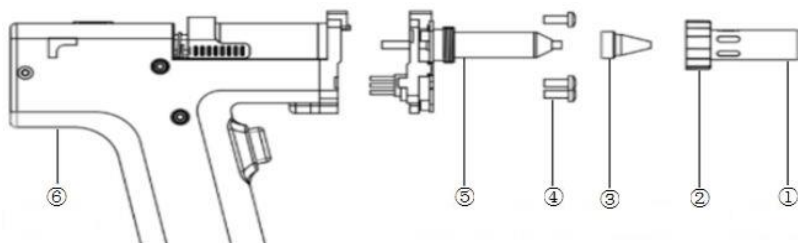
Réservoir de soudure résiduelle



8. Changez le filtre en céramique lorsqu'il est usé (durci).



6.8.3 Changement de l'insert chauffant

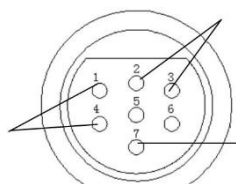


Éteignez la station de soudage et laissez-la refroidir à température ambiante. Débranchez le cordon d'alimentation.

1. 1 et 2 dévisser
2. 3 prendre de
3. 4 enlever (3 Vis)
4. 5 soustraire

Nach dem Wechsel des Heizeinsatzes folgende Messung durchführen:

$<1\Omega$ entre 1 et 4



$<10\Omega$ entre 2 und 3

$<12\Omega$ entre 7 et panne à souder

Après avoir changé l'insert chauffant, la température doit être calibrée !

6.9. Erreur

---	Outil de dessoudage non connecté
S-E	Le capteur est défectueux
H-E	L'insert chauffant est défectueux ou n'est pas installé

Nous vous souhaitons beaucoup de joie et de succès dans l'utilisation de votre STATION DE DESSOUDAGE RAPIDE et sommes heureux de recevoir vos suggestions d'amélioration.

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

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 DESSOUDAGE
Nombre comercial: QUICK TV2
Nombre del modelo: QUTV2

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

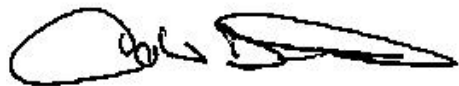
Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

"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:

EN 60335-1:2012/A14:2019/A15:2021
EN 60335-2-45:2002+A1:2008

Lugar: Lutherstadt Wittenberg
Fecha: 12.05.2025



(Société)
Sr. Tobias Bräunlich, Director General

 **GEBRUIKSAANWIJZING** **ISTRUZIONI PER L'USO** **INSTRUCCIONES DE USO** **MODE D'EMPLOI****Bräunlich GmbH**

Am Heideberg 26

D-06886 Lutherstadt Wittenberg

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

Version: 2025-05-12