

Hauptseite

Aus Handbuch Plasma Energie

Handbuch Plasma Energie

Das "Handbuch Plasma Energie" ist ein Leitfaden zur Entwicklung und Anwendung von "Plasma-Geräten", die von der Keshe Foundation ins Leben gerufen wurden. Die Keshe Foundation informiert zusätzlich wöchentlich über Neuerungen aus der Welt der Plasma-Technologie, diese Veranstaltungen werden weltweit live über mehrere Kanäle übertragen und auch ins deutsche übersetzt. An den Übersetzungen arbeiten viele Menschen aus dem deutschsprachigen Raum mit, diese finden Sie in einem eigenen Kapitel dieses Handbuchs, folgen Sie dazu diesem Link oder klicken Sie auf die seitliche Grafik.

Die Informationen auf dieser Seite werden für alle frei zur Verfügung gestellt, der Nachbau erfolgt auf eigene Gefahr! Besuchen Sie unsere Facebookseite, um Bilder von aktuellen Projekten zu sehen unter: <https://www.facebook.com/plasmaenergie/> Alle unsere schriftlichen Informationen sowie Fotos, Bilder und Skizzen beruhen auf eigener Erfahrung oder wurden von uns erstellt. Diese Informationen werden der Gemeinschaft frei zur Verfügung gestellt und wir bitten bei Weiterverwendung der Inhalte dieser Seite auf die Quelle hinzuweisen. Aus Respekt an unsere Arbeit: Quelle: www.plasma-energie.org

Inhaltsverzeichnis

- 1 Einleitung: Ersteinsteiger bitte lesen, um in das Thema eintauchen zu können :-)
- 2 Der Beginn: Das Coaten (Beschichten) von Kupfer
 - 2.1 Anwendungsbereiche Coatingverfahren
 - 2.2 Coaten mit NaOH (für GaNS Produktion)
 - 2.2.1 Phase 1: NaOH-Bad - Reinigung der Spulen (~1 Tag)
 - 2.2.2 Phase 2: Dampfcoating - Erste Beschichtung der Spulen (~2 Tage)
 - 2.2.3 Phase 3: Polarisation der Spulen (~ 1 Minute/Spule)
 - 2.2.4 Phase 4: Trocknen (~3 Tage) und "Potential abziehen" (~alle 3-6 Stunden)
 - 2.3 Feuercoaten mit Gasbrenner (für Magrav-Spulen und Kondensatoren)
- 3 GaNS-Erzeugung
 - 3.1 CO₂-GaNS
 - 3.2 CH₃-GaNS
 - 3.3 CuO-GaNS
 - 3.4 Vom flüssigen GaNS über die GaNS-Paste zum Nano-GaNS-Pulver



Hier gehts zu aktuellen Informationen aus den Keshe Teachings. Auf dieser Seite werden von uns Informationen aus den aktuellen Teachings der Keshe Foundation gesammelt. Es handelt sich hier um keine vollständige Übersetzung

- 3.4.1 Waschen des GaNSes
 - 3.4.2 Trocknen des GaNSes
- 4 Keshe Magrav für Haus & Wohnung V1, Version des "Plasma-Energie-Teams"
 - 4.1 Produktion der Spulen
 - 4.2 Verdrahtung der Spulen
 - 4.3 Coaten der Spulen
 - 4.4 Beschichten der Magrav-Spulen mit GaNS
 - 4.5 Produktion der Kondensatorspulen
 - 4.5.1 Feuercoaten der Plasma-Kondensatoren
 - 4.5.2 Produktion des Kondensatorgehäuses
 - 4.5.3 Füllen des Kondensator-Innenteils mit GaNS
 - 4.5.4 Zusammenbau des Kondensators
 - 4.6 Produktion des Gehäuses
 - 4.6.1 Produktion der Innenteller mit Abstandhalter
 - 4.7 Einbau der Komponenten
- 5 Keshe Magrav V2 (Version2) mit zentralem Bergkristall
 - 5.1 Bohren des Kristalls
 - 5.2 Reinigen und befüllen des Kristalls
 - 5.3 Splittkondensatoren
 - 5.4 Aufbau der ersten Ebene:
 - 5.5 Aufbau der zweiten Ebene:
 - 5.6 Aufbau der dritten Ebene:
- 6 PLASMA TREE - Keshe Health and Food Unit
 - 6.1 Das Gestell aus Kupfer
 - 6.2 Halterung für Spulen
 - 6.3 Spulen
 - 6.4 Die Plasmabatterien
 - 6.5 Das Zusammenbauen der Unit
- 7 Healing Helmet



Hier stellen wir unsere Filme zum Nachschauen rauf. **Zur Zeit Online:**

- * Vortrag Wien für Einsteiger,
- * Kristallbohrung für Magrav Kristall
- * Kupferdraht-Schäl und Wickelmaschine

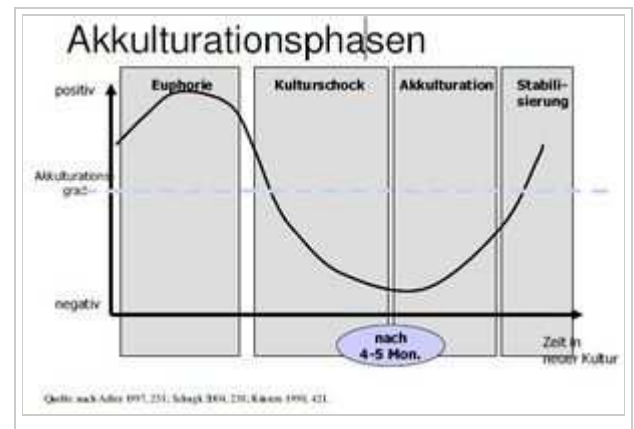
Einleitung: Ersteinsteiger bitte lesen, um in das Thema eintauchen zu können :-)

Die hier genannten Verfahrensweisen resultieren aus den Forschungen der Keshe Foundation. Die Keshe Foundation wurde von Mehran Tavakoli Keshe, einem iranischer Nuklearphysiker, gegründet. Viele Jahre konnten diese Informationen nicht zur Masse der Menschen durchdringen, bis die Keshe Foundation am 16. Oktober 2015 in Rom eine internationale Pressekonferenz abhielt. Anwesend waren viele Botschafterinnen und

Botschafter aus vielen Ländern. Noch wichtiger als die Pressekonferenz, speziell für die "Bau-Interessierten", war die damalige Ankündigung, dass das gesamte Wissen der Öffentlichkeit in Form von "Teachings" näher gebracht wird. Diese Teachings finden immer noch jeden Donnerstag statt und werden live über viele Channels übertragen. Genauere Informationen dazu finden Sie auf www.keshefoundation.org (<http://www.keshefoundation.org>).

Aus diesen Teachings haben wir "Nach-Bauer" unser Wissen! Dieses Wissen haben wir versucht, sofort zu verstehen! Dabei sind wir leider kläglich gescheitert. Trotzdem haben viele von uns einen inneren Antrieb verspürt und "mussten" einfach weitermachen. Es war als ob eine innere Stimme sagt: "Mach weiter mein Freund, auch wenn Du nicht die Resultate erreichst, die Du sofort gerne hättest". Wo auch immer diese innere Stimme herkam und immer noch herkommt, sie hat uns von einem Teaching zum anderen Teaching und von einer Erkenntnis zur anderen gebracht. Dadurch mussten, bzw. wollten wir viele Phasen erleben.

Diese Phasen erinnern an die sogenannten "Kulturschock-Theorien", wie sie in der Literatur beispielsweise von den Autoren Adler (1997), Schugk (2004) oder Küsters (1998) untersucht wurden. Untersucht wurden dabei u.a die sogenannten Expatriates in internationalen Unternehmen, Menschen, die von einem Unternehmen in andere Länder versendet werden, um dort in deren Niederlassungen zu arbeiten. Die Menschen durchlaufen in den ersten Monaten und Jahren verschiedene Phasen, bis sie sich, wenn überhaupt, an die neue Kultur angewöhnt haben. Zentraler Punkt in den Theorien ist der sogenannte Kulturschock, ein Aufeinanderprallen verschiedener Kulturen mit der Folge von Mißverständnissen und Konflikten. Umgelegt auf die Plasma-Technologie und die Menschen, die sich dieser nähern, erleben wir auch hier einen Kulturschock, hier prallen "alte" und "neue" Technologien aufeinander und nicht nur das, es treffen sich Menschen mit den unterschiedlichsten Lebenseinstellungen, eine natürliche Basis für Konflikte, und ziehen - obwohl die innere Triebkraft anfangs gar nicht bekannt - alle an einem Strang. In den Theorien wird auch von "Akkulturation" gesprochen, dabei geht es um das sich schrittweise Nähern, das Hineinwachsen in eine neue Kultur. Wir befinden uns alle in der Akkulturation und durchlaufen dabei viele Höhen und Tiefen. Möglicherweise lassen Sie als Neueinsteiger gleich einige Hürden aus, weil Sie diese Schritte für sich selbst einfach nicht mehr benötigen, möglicherweise wird Ihnen aber auch die eine oder andere Phase bekannt vorkommen. Die Informationen wurden auf jeden Fall durch Beobachtung und durch Gespräche mit Menschen gewonnen und es wird kein Anspruch auf eine "Verallgemeinerung" erhoben.



Honeymoon-Phase: Euphorie auf allen Ebenen

In den Teachings wurde nicht nur Theorie übermittelt, es wurden auch Vorgangsweisen für die Produktion von Geräten gegeben, Gott sei Dank? Denn viele unter uns müssen (derzeit) noch die Dinge angreifen, verstehen, möchten bauen, möchten messen, möchten spüren, erleben und Freude daran haben, etwas erschaffen zu haben. Die ersten Spulen wurden gewickelt, Kupfer bekam eine neue Bedeutung. Linksgedreht, rechtsgedreht, umgebogen, es wurde abisoliert, es wurden Baumärkte gestürmt, Schrotthändler aufgesucht und dann wurde "gecoatet": Das erste Kupfer wurde beschichtet! Viele haben sich in dieser Phase dabei ertappt, zu staunen, warum? Durch einen chemischen Prozess oder einfach durch Feuer kann ein für unser Auge völlig "lebloses" Stück Kupfer zum "Schwingen" gebracht werden. Und noch viel Schlimmer! Dieses Schwingen hört dann nicht

mehr auf, es wird sogar mehr, ohne unser Zutun. Und für unseren Verstand noch einmal eine Draufgabe: Dieses Schwingen ist auch noch messbar. Mit einem einfachen Multimeter. Es wurde berichtet, dass dieses gecoatete Kupfer die Energie aus der Umgebung anzieht und für uns erlebbar macht. Es wurde das erste GaNS erzeugt, wir fingen kleine Sonnen in unseren Plastikbehältern ein. Wir steckten Spulen ineinander, badeten diese in GaNS-Wasser, verkabelten diese und schließlich: Wir steckten das fertige Gerät an die Steckdose!

Verwirrungs-Phase: Der Kulturschock

Die ersten Keshe-Magravs gingen ans Netz, die ersten Spulen wurden auf Autobatterien geschraubt und Magravs im Auto angesteckt: Und dann? Es verstummte! Nach den euphorischen Postings in den Facebook Foren und den unzähligen "Likes" der erfolgreichen Fertigungsphase folgte Totenstille. Tagelang, wochenlang keine Meldungen. Gleichzeitig vermehrten sich die Gespräche über "Schwingung" und "Energie". Die meisten in den Foren und Gruppen kannten sich vorher gar nicht und merkten, dass sie Sie komplett konträre Lebenseinstellungen haben und völlig verschiedene Wertigkeiten. Es kam (und kommt natürlich) zu gewaltigen "Kulturclashes". Es prallten kulturelle Besonderheiten und Einstellungen aufeinander, die Folge waren Missverständnisse und Konflikte. Die einen wollten sofort "Messen", konnten das nicht. Die anderen wollten gar nicht "Messen", sondern nur "Plasma" genießen. Diese Auseinandersetzungen sind täglich beispielsweise in Facebook zu lesen: "Ihr Spinner, ihr baut da was nach, das nie und nimmer funktionieren wird". Nicht nur das Treffen unterschiedlichster Persönlichkeiten, sondern auch die Konfrontation mit einer völlig neuen, vorerst unberechenbaren Technologie hinterließ bei uns einen schockartigen Zustand, denn nichts was wir bisher in der Elektrotechnik gelernt und angewendet haben, passte zur Plasma-Technologie!

Rückzugs-Phase

Viele stiegen nach den ersten Misserfolgen überhaupt aus dem "Bauen" aus. Andere zogen sich stark zurück und fragten sich, warum überhaupt eine Auseinandersetzung mit dieser Thematik notwendig ist und warum vor allem eine Auseinandersetzung mit "den anderen" notwendig ist. Hinzu kam, und das wird wahrscheinlich immer so bleiben, dass sich manche vorgetragenen Informationen im Laufe der Teachings auch verändert haben, die Geräte also selbst von den "Erfindern" weiterentwickelt wurden. ABER: Die ersten Keshe-Generatoren liefen und liefen und sie erzeugten bei den einen einmal mehr Plasma und bei den anderen weniger Plasma und sie bewirkten etwas mit deren "Erbauern". Die einen klagten über starke Kopfschmerzen, die anderen über generelles Unwohlsein. Die einen bekamen Mut und Kraft für neue Lebensimpulse, die anderen erkannten ein "Tor zu neuen Welten". Ob Einbildung oder nicht, so wurde es berichtet und das hat viele geprägt und wird viele prägen!

Integrations-Phase: Akkulturation, der Beginn des Hineinwachsens

In der Rückzugs-Phase wurde vielen bewusst: Diese Keshe Technologien sind nicht nur stromsparende Geräte, das sind "Entwicklungsmaschinen" mit einem Potential für neue, bisher noch unbekannte Möglichkeiten. Die Techniker lernten, neue Ansichten zu integrieren, die weniger "technikbegeisterten" erfuhren, dass ohne die Techniker beim Bauen gar nichts weiter geht. Nicht nur dass die "Bastler" neue Erkenntnisse integrierten, sie begannen auch, Ihr Umfeld zu integrieren, da viele erkannten, dass dies keine Technik für Einzelkämpfer ist. Es bildeten sich neue Gruppen, es folgten neue Menschen, die gleich weiter vorne miteinstiegen und frischen Wind brachten.

Akzeptanz-Phase: Die Stabilisierung

Ein plasmaerzeugendes Gerät kann nicht so einfach wie ein herkömmliches Gerät in die Steckdose gesteckt werden, das war uns allen klar. Sowohl das Gerät, als auch der Mensch durchläuft eine "Konditionierungsphase". Diese "Konditionierungsphase" schafft die Grundlage für ein effektives Zusammenwirken zwischen Mensch und Maschine. Diese "Konditionierungsphase" beginnt schon ab der ersten

Minute es Bauens oder ab der ersten Minute des "Einsteckens" von einem gekauften Gerät. Wir sollten einfach akzeptieren, dass diese Technologien anders sind, als die herkömmlichen und uns schrittweise nähern.

Dieses Handbuch soll eine kleine Hilfestellung für jene sein, die die eine oder andere Phase überspringen möchten, denn wir haben viel Zeit, Liebe und Know How in dieses Projekt gesteckt und alle unsere bisherigen Erfahrungen implementiert.

Wir wünschen Ihnen und Ihrem Magrav :-) Alles Gute

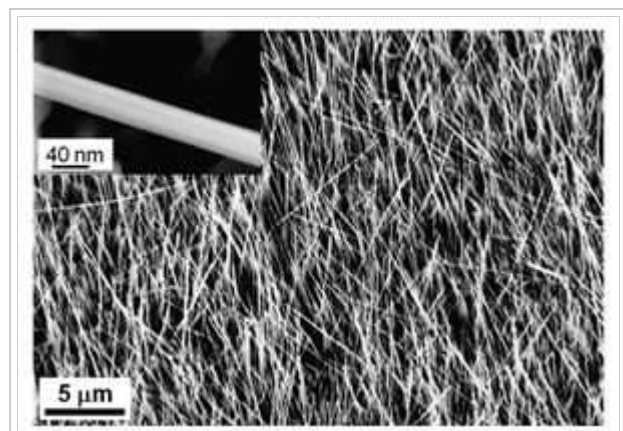
Ihr Plasma-Energie-Team

Der Beginn: Das Coaten (Beschichten) von Kupfer

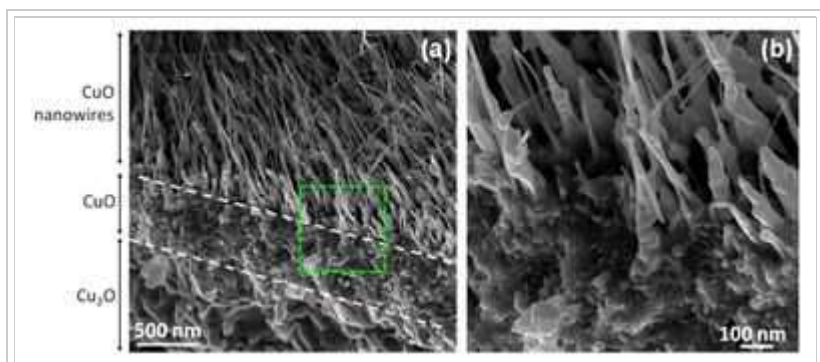
Das Basismaterial für das Coaten ist Kupfer, egal in welcher Form. Das Coaten erfolgt entweder thermisch durch Erhitzen (Gasbrenner) oder chemisch durch Ätzen (NaOH). Im Zuge des Coatings entstehen "Lücken zwischen den Atomen" und auf der Kupferoberfläche bilden sich mikroskopisch kleine Schichten, die wiederum aus kleinen Partikeln bestehen, die wie Drähte aussehen, diese werden auch "nanowire" genannt, da sie so klein sind. Deshalb wird das Coating auch oft als Nano-Coating bezeichnet. Diese Nanoschichten haben die Eigenschaft, im Laufe der Coatings zu wachsen.

Mit dem thermischen Coaten von Kupfer haben sich schon sehr viele Institutionen und auch Universitäten beschäftigt. Je nach Beschaffenheit des Kupfers entstehen an der Oberfläche bei einer gewissen Temperatur sogenannte Graphen oder aber auch sogenannte "Nanowires". Die

Wissenschaftler Yuan, Wang, Mema & Zhou (2011) ^[1] vom Department of Mechanical Engineering & Multidisciplinary, State University of New York haben diese Nanopartikel und Schichten beispielsweise eingehend untersucht. Nebestehende Grafik zeigt ein Bild von den nanowires in der Größe von Mikrometer bzw. Nanometer (1 Nanomillimeter ist 1 Millionstel Millimeter: 1/1.000.000). Es sind deutlich die einzelnen Drähte (Fäden) zu sehen, die mehr oder weniger ungeordnet herumstehen bzw. liegen. Das Kupfer ist in diesem Fall über einen Zeitraum von 2 Stunden immer wieder auf 450° erhitzt worden. Verwendet wurde Kupfersubstrat in 99,99%iger Reinheit, das vorher mit Salzsäure (HCl) behandelt und demineralisiertem Wasser gewaschen wurde, um das Kupfer zu reinigen und die natürliche Oxidschicht zu entfernen.

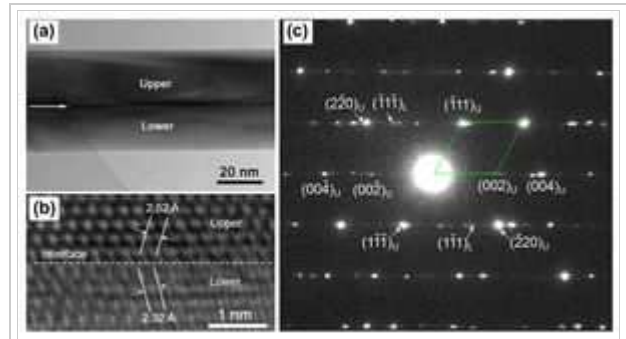


Nanowires unter dem Rasterelektronenmikroskop nach dem Feuercoating, Quelle: Yuan et al. (2011, p.2492)



Feuergecoatetes Kupfer unter dem Rasterelektronenmikroskop (a) deutlich ist die Cu₂O-Schicht und die CuO-Schicht zu sehen und die darauf entstehenden Nanowires, (b) Vergrößerung des grün markierten Bereiches von (a), Quelle: Yuan et al. (2011, p.2493)

Die Autoren bekräftigen, dass die "Nanowires" nicht aus den sogenannten "grain boundaries", den Rissen an der Oberfläche durch das Erhitzen entstehen, sondern dass diese sich unabhängig davon entwickeln. Im Detail bildet sich im Laufe des Coatingvorganges auf der Oberfläche zuerst eine Kupfer(I)-oxid-Schicht (Cu_2O), dann eine Kupfer(II)-oxid-Schicht (CuO) und schließlich wachsen die "Nanowires" aus der CuO -Schicht heraus. Erst wenn die CuO -Nanoschicht größer als 1 Mikrometer ist, beginnen die Nanowires zu wachsen. Die optimale Temperatur für das Wachstum der Nanowires wird zwischen 300 und 550°C angegeben. Interessant ist, denn das kennen wir aus der Coating-Praxis: Kupfer(I)-oxid ist gelblich bis rotgrau und wird beim Erhitzen schwarz, kühlt es wieder ab, nimmt es wieder die ursprüngliche Farbe an. Wenn die gecoateten Kabeln also gelblich bis rotbraun sind, hat sich darüber noch keine CuO -Schicht gebildet und folglich auch keine "nanowires". Kupfer(II)-oxid ist schwarz, deshalb ist es wichtig, dass die gecoateten Drähte schwarz sind und nicht die Cu_2O -Farben tragen. Deshalb ist es wichtig, beim Feuercoaten die richtige Temperatur zu wählen, darauf gehen wir beim Feuercoaten genauer ein.



Einzelnes Nanowire (NW): (a) aufgenommen mit einem Transmissionselektronenmikroskop (BF-TEM), sichtbar sind die beiden Seiten des Nanowires, (b) die hochauflösende Transmissionselektronenmikroskopie (HRTEM) zeigt vergrößert auch die beiden Schichten und die kristalline Struktur, (c) SAED (selected area electron diffraction) Muster eines Nanowires, Quelle: Yuan et al. (2011, p.2494)

Des Weiteren haben Yuan et al. (2011) herausgefunden, dass die Oberfläche der Nanowires eine kristalline Struktur aufweist und nicht hohl ist, jede Seite eines Nanowires ist ein Kristall mit einem klar abgegrenztem Kristallgitter. In Bild a und b sind die beiden Seiten zu sehen, abgebildet durch Transmissionselektronenmikroskopie.

Anwendungsbereiche Coatingverfahren

Zur GaNS-Erzeugung werden NaOH -gecoatete Kupferspulen eingesetzt, da bei dieser Art des Coatens sich die Nanoschichten weniger schnell abnutzen. Sämtliche Spulen, die in den Magravs verwendet werden, werden auch gecoatet. Für die direkt eingebauten Spulen der Magravs verwenden wir feuergecoatete Spulen. In gesundheitlichen Anwendungen wird eher das NaOH -Coating eingesetzt, u.a. auch deshalb weil im Zuge des Coatings schon Kräuter und andere Materialien in die Coatingschicht miteingearbeitet werden können.

Coaten mit NaOH (für GaNS Produktion)

Dabei gibt es auch unterschiedliche Verfahren, wir haben untenstehendes Verfahren aus den Teachings der Keshe Foundation angewendet. Neben diesem Verfahren gibt es auch noch ein Verfahren, das sehr gut von Peter Salocher beschrieben wird, weitere Informationen dazu finden Sie unter <https://www.youtube.com/watch?v=9p1QaBemVmA>

Wir benötigen:

- Plastikbehälter mit Deckel (nicht zu groß)
- Gewichte zum Beschweren des Deckels
- fertig gewickelten Kupferspulen, Drähte oder Platten

- ~ 100 Gramm reines NaOH als Pulver oder Kügelchen (kein Abflussreiniger, u.a. in Farbengeschäften beziehbar, das es dort zum Ablaugen von Möbeln verwendet wird)
- ~ 2 Liter destilliertes (nach Menge der Spulen und Größe der Plastikwanne)
- Wasserkocher oder Herd zum Erhitzen des Wassers



Natriumhydroxid in kleinen Kügelchen oder Schuppen (Kosten: etwa 10.- Euro/kg) Quelle: www.Plasma-Energie.org



Destilliertes Wasser
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Plastibehälter mit Deckel und Gewicht.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



"Rohe" Kupferspulen.
Quelle: www.Plasma-Energie.org

Phase 1: NaOH-Bad - Reinigung der Spulen (~1 Tag)

In dieser Phase geht es um die Reinigung der Spulen von Fett und anderen Stoffen. In einen Plastikbehälter (nicht zu groß) wird leicht bodenbedeckt NaOH-Pulver gestreut, dann werden die vorbereiteten Kupferspulen auf das Pulver gelegt, diese können sich berühren. Im nächsten Schritt wird der Deckel des Plastikbehälters schräg auf den Behälter gelegt, damit nur ein kleiner Einlass offen bleibt. In diesen Einlass wird nun kochendes Wasser gegossen, bis das Wasser alle Spulen bedeckt. Vorsicht, es entweicht Dampf, bitte tragen Sie Schutzbrillen und Schutzhandschuhe. Beschweren Sie den Deckel zusätzlich mit Gewichten, damit nicht zuviel Dampf entweicht und lassen Sie das Gefäß in diesem Zustand 24 Stunden stehen.



Vorbereitung zum Dampfcoating von Spulen (nicht für Magrav)
Quelle: www.Plasma-Energie.org

Phase 2: Dampfcoating - Erste Beschichtung der Spulen (~2 Tage)

In einem gleich großen Plastikbehälter wie in Phase 1 wird auf den Behälterboden ein Zinkgitter gelegt, damit die Spulen nicht direkt auf dem Kunststoff liegen, weiters werden Drähte gespannt (es kann auch der gleiche Behälter genommen werden) und es wird leicht bodenbedeckt (weniger als in Phase 1) NaOH gestreut. Hängen Sie die zuvor in NaOH-Wasser eingelegten Spulen auf die Drähte. Die Spulen sollten etwa 2cm Abstand vom Boden haben und weder die Behälterwand, noch die anderen Spulen berühren. Im nächsten Schritt wird der Deckel des Plastikbehälters schräg auf den Behälter gelegt, damit nur ein kleiner Einlass offen bleibt. In diesen Einlass wird nun wiederum kochendes Wasser gegossen, aber diesmal nur etwa 1 cm. Schließen Sie den Deckel so schnell wie möglich, beschweren Sie den Deckel mit Gewichten und warten Sie etwa 2 Tage. Verwenden Sie wie in Phase 1 Schutzbrille und Handschuhe.

Phase 3: Polarisation der Spulen (~ 1 Minute/Spule)

Durch die Polarisierung wird die auf der Kupferoberfläche entstandene Beschichtung angeregt, sich auszuorganisieren, sich auszurichten und zu stabilisieren. Gehen Sie dabei folgendermaßen vor:

- Legen Sie die noch nassen Spulen auf eine nicht leitende Oberfläche (Holz, Kunststoff, Stoff, etc.)
- Messen Sie mit einem Multimeter, eingestellt auf Ohm an den beiden Ende der Spule den Widerstand. Der Spulenwiderstand wird auf jeden Fall höher als 100 Kilo Ohm sein, meistens liegt er im Mega Ohm Bereich.
- Nach dem Vorgang hängen Sie die Spulen wieder zurück in den Plastikbehältern.



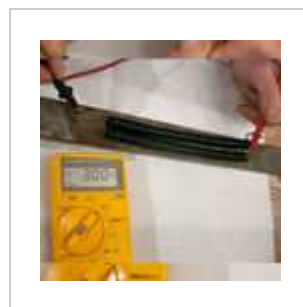
Polarisation einer Spule mit Multimeter, eingestellt auf Ohm
Quelle: www.Plasma-Energie.org

Phase 4: Trocknen (~3 Tage) und "Potential abziehen" (~alle 3-6 Stunden)

Unter "Potential abziehen" wird der Prozess verstanden, das "Plasma" durch den Strom des Multimeters anzuregen, sich zu bewegen, bzw. sich zu organisieren. Es wird also Strom abgezogen, um das System anzuregen, neuen Strom zu produzieren. Gehen Sie dabei folgendermaßen vor:

- Gießen Sie den Großteil der Flüssigkeit aus Phase 2 aus dem Plastikbehälter heraus, die Spulen beginnen dann den Trocknungsprozess.
- Nehmen Sie die Spulen aus der Hängevorrichtung heraus, legen Sie diese auf eine Eisenplatte
- Berühren Sie mit einem Multimeter (eingestellt auf Volt) mit dem Minuspol die Eisenplatte und mit dem Pluspol nur kurz für einige Sekunden verschiedene Stellen (Beginn, Mitte und Ende) der gecoateten Spulen. Die gemessenen Werte haben keine Bedeutung und schwanken zwischen + und - auf der Anzeige des Multimeters.

Wiederholen Sie diesen Vorgang alle 3-6 Stunden innerhalb der 3 Tage Trocknungsperiode.



Potentialmessung Punkt 1
Quelle: www.Plasma-Energie.org

Potentialmessung Punkt 2
Quelle: www.Plasma-Energie.org

Potentialmessung Punkt 3
Quelle: www.Plasma-Energie.org

Potentialmessung Punkt 4
Quelle: www.Plasma-Energie.org

Feuercoaten mit Gasbrenner (für Magrav-Spulen und Kondensatoren)

Das Feuercoaten mit Butangas stellt sich für den Bau der Magrav-Spulen als eine gute Methode heraus. Bei

dieser Art des Coatings muss zwar anschließend keine Polarisation und Trocknung (+Potential abziehen) durchgeführt werden, dafür ist die Temperatur und Richtung des Feuercoatings ausschlaggebend. Die Bewegung während des Feuercoatings muss immer in Flussrichtung sein und die Drähte dürfen nie glühen. Sobald die Drähte einen goldenen Schein bekommen, sollte der Gasbrenner weiterbewegt werden.

Wenn die Drähte nach ein paar Sekunden Abkühlung durchgehend verschiedene Farben, wie rot, türkis oder blau annehmen, war die Temperatur zu niedrig, in diesem Fall einfach noch einmal über diese Passage drübercoat. Beginnt der Draht zu glühen, ist die Temperatur zu hoch, in diesem Fall den Gasbrenner einfach ein Stück zurückbewegen und dann wieder erneut coat. Mit der Zeit entwickelt sich ein Gespür für das Feuercoat und alles läuft automatisch.



Gasbrenner (Gaslötlampe) mit Butangas

Wir benötigen:

- Gasbrenner mit Butangas (es funktioniert auch mit einer Propan/Butanmischung)
- fertig gewickelte und verdrahtete Spulen
- Feuerfeste Befestigungsvorrichtung zum Aufhängen Spulen (am besten metallisch)

Wichtig: Coaten Sie nicht in zu kalten Räumen, da sich sonst die Coatingschicht sehr leicht vom Kupferdraht löst, es gibt auch Qualitätsunterschiede bei den Kupferdrähten, manchmal sind bereits im "rohen" Zustand leichte Risse an der Oberfläche zu sehen.

GaNS-Erzeugung

GaNS ist die Abkürzung für "Gas in Nano-State". Die Keshe Foundation hat ein Verfahren entwickelt, durch das Kohlenstoffdioxid (CO₂) aus der Luft mit einfachen Mitteln extrahiert und in einen festen Zustand (Nano-State) umgewandelt werden kann. Des Weiteren hat die Keshe Foundation entdeckt, dass dieses GaNS, sowohl getrocknet, als auch gebunden in Wasser, ein nützlicher Energielieferant ist.

Das von der Keshe Foundation entwickelte Verfahren funktioniert nicht nur zur Erzeugung von CO₂-GaNS, sondern auch für andere "GaNS-Arten". Nebenstehende Abbildung zeigt schematisch die Entwicklung von GaNS. Als Basis wird "rohes" Kupfer verwendet, abgebildet ist die kompakte Atomstruktur. Das Kupfer wird im ersten Schritt gecoatet. Durch das Coating entstehen die bereits erwähnten Lücken zwischen den Atomen, es bilden sich Nanoschichten mit Nanowires (siehe Kapitel Coating). Dieses gecoatete Kupfer erzeugt in Reaktion mit einer Zinkplatte in Salzwasser das CO₂-GaNS, das sich am Boden absetzt.

GaNS wird zum Betrieb von den Keshe-Magras benötigt. Einerseits werden die gewickelten und gecoateten Spulen damit beschichtet, andererseits befinden sich GaNS-Behälter in der Mitte der Spulen. Bei den von uns

Verständnis von nanokristallinen Materialien
 Keshe Foundation SSI
 Vortrag mit Film:
 27. Juli 2015

GAS im Nanozustand
 Eigentlich lösen sich einzelne Moleküle / Atome im Wasser, es positioniert sich auch entsprechend den Feldern in die Umgebung.
 (GANS):
 - GANS kann für spezielle Eigenschaften verwendet und getrocknet werden.
 - sehr kleine Partikel
 - Selbstauflösend

Nanobeschichtung
 (Lösen einzelner Moleküle / Atome haben Zwischenräume / Supraleiter)
 Es benötigt 30 000 bis 50 000 Schichten, um die schwarze Oberfläche des Kupfers zu sehen. Jede Schicht ist voneinander beständig.

Fester Materienzustand
 (Kompakte Atome/Moleküle)

Verständnis von Nanokristallinen Materialien
 Keshe Foundation SSI
 Vortrag mit Film:
 27. Juli 2015

Entstehung von GaNS. Quelle: Keshe Foundation SSI, 2015

gezeigten Anleitungen werden drei GaNS-Arten eingesetzt, diese sind CO₂-GaNS, CH₃-GaNS und CuO-GaNS. Hergestellt werden in unserem Falle alle drei Arten durch Eintauchen von gecoateten Kupferkabeln und verschiedenen Metallen in 10%iges Meersalzwasser (100Gramm Meersalz in 1l destilliertes Wasser aufgelöst). Somit benötigen Sie zur GaNS-Gewinnung:

- Kunststoffbehälter
- destilliertes Wasser
- unraffiniertes, naturbelassenes Meer- oder Steinsalz
- gecoatete Kupferdrähte zum Kurzschließen der Metalle
- gecoatetes Kupfer (wir nehmen Spulen)
- Metallplatte unbeschichtet aufgrunddessen dann die unterschiedlichen GaNS-Arten entstehen (Zink, Kupfer, Eisen)



Destilliertes Wasser
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Meersalz, umraffiniert
oder Quelle:
www.Plasma-Energie.org



Bergkern Steinsalz
(Steinsalz war auch mal
Meersalz) Quelle:
www.Plasma-Energie.org



Kunststoffwanne mit
Deckel Quelle:
www.Plasma-Energie.org

Folgende Tabelle gibt einen Überblick über die Entstehung von unterschiedlichen GaNS-Arten unter Verwendung unterschiedlicher Materialien:

GaNS	Farbe	Beschichtetes Material	Unbeschichtetes Material	Salzanteil
Co ₂ (ZnO + Co ₂)	Weiß	Gecoatetes Kupfer	Zink	10%
CH ₃ (FeO + CH ₃)	Rotbraun	Gecoatetes Kupfer	Eisen	10%
CuO (CuO + Cu)	Türkis	Gecoatetes Kupfer	Kupfer	10%

CO₂-GaNS

Dieses GaNS wird durch das Eintauchen von Zinkplatten und gecoateten Kupferspulen im Meersalzwasser erzeugt. Dabei werden die beiden Metalle mit einem Kupferdraht verbunden, auf der eine LED befestigt ist, die Enden der Platten bzw. Spulen sollen nicht den Boden berühren. Lösen Sie 100 Gramm Meersalz in einem Liter destilliertem Wasser gut auf und gießen Sie die Lösung in den Behälter. Achten Sie darauf, dass keine Rückstände vom aufgelösten Salz in das Gefäß kommen. Im Gegensatz zur CH₃ und CuO GaNS-Erzeugung sollte bei der CO₂-GaNS Gewinnung auf den Einsatz von Strom verzichtet werden. Positionieren Sie auch eine grüne LED zwischen den beiden Platten, dadurch wird gewährleistet, dass zu etwa 90% CO₂-GaNS erzeugt wird, ohne die LED wird laut Kesche hauptsächlich Zinkoxyd erzeugt. Verbinden Sie die Anode (längeres Drahtstück= Pluspol) der LED mit der gecoateten Platte/Spule, die Kathode (Einkerbung oder kürzere Nadel am

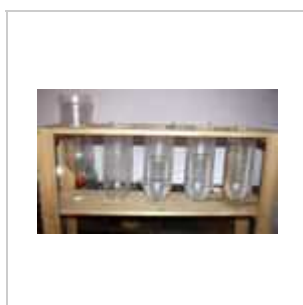
LED-Gehäuse = Minuspol) mit der Zinkplatte. Nach einigen Stunden beginnt sich am Boden des Gefäßes eine weiße Schicht abzusetzen, das CO₂-GaNS, also: **KEINEN STROM (weder von Batterien, noch von Netzgeräten) bei Co₂-GaNS zuführen und eine grüne LED verwenden!!**

Wir benötigen:

- Plastikwanne oder abgeschnittene Flasche
- Zinkplatte
- gecoatete Kupferspule
- grüne LED
- 100Gramm Meersalz
- 1l destilliertes Wasser



Salzstein in einem 10 Liter Eimer mit destilliertem Wasser anfüllen warten bis sich Salz löst (ca 1 Tag) und die Sole abfiltrieren. So kann man auf Vorrat Sole produzieren um immer frisches 15%iges Salzwasser zu haben
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Die Leeren Flaschen säubern und einhängen. Bitte nicht mit Chemie (Spülmittel) bearbeiten. Heißes Wasser reicht!
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Gewaschenes CO₂-GaNS mit grüner LED erzeugt weit weniger und zeigt Struktur. Ausbeute nach 4 Tagen. Quelle: www.Plasma-Energie.org



CO₂-GaNS ohne LED mit hohem Zinkoxydanteil. Ausbeute nach 1 Tag. Quelle: www.Plasma-Energie.org



CO₂-GaNS ohne LED mit hohem Zinkoxydanteil getrocknet und mit doppelter NaOH Menge (Gewicht) und heißem Wasser "nanosieren". mindestens 5 x waschen oder öfter. Was über bleibt ist reines CO₂ GaNS (in der Regel sehr wenig).
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Mit altem (aus letzter Produktion) Co2 GaNS Wasser "impfen" (ca 1/4 der Flasche) und den Rest mit frischer Sole auffüllen. Quelle: www.Plasma-Energie.org



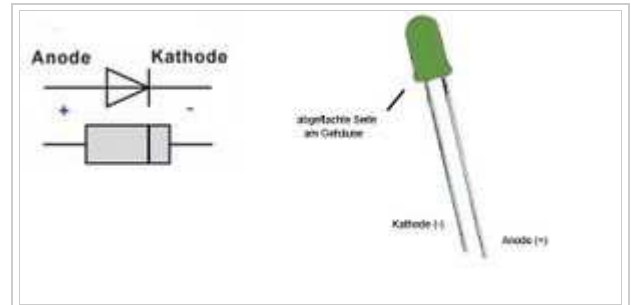
Gegenüberliegende Schrauben für das Einhängen der Metalle (Zink, Kupfer,...) Quelle: www.Plasma-Energie.org



Zinkplatten (vom Spengler) Mit einem Magneten erkennst du reines Metall, denn auf Zink, Kupfer, Messing,... haftet ein Magnet nicht. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Man sollte sich angewöhnen, ALLE Drähte zu "Enden" (Schleife machen) damit die Energie in das Metal zurückfließt. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Anschlüsse einer LED, bitte aber eine grüne LED verwenden! Quelle: www.Plasma-Energie.org



LED leuchtet wenn Produktion gut läuft und Strom erzeugt wird! Quelle: www.Plasma-Energie.org



Mit einer grünen LED die Metalle verbinden. In diesem Fall auf Krokodklemmen (Rot & Schwarz) gelötet um die Pole der LED nicht zu verwechseln. Quelle: www.Plasma-Energie.org



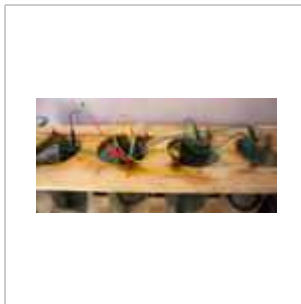
Co₂-GaNS-Produktion = Zinkplatte und NaOH gecoatete Kupferspirale (nicht in Serie geschaltet) Quelle: www.Plasma-Energie.org



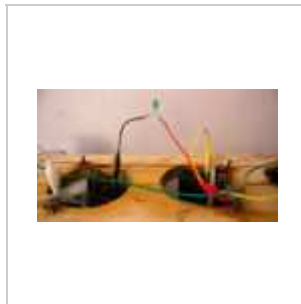
Anbringung einer LED zwischen den beiden Platten. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Optional: Zuführung von Sauerstoff regt die Produktion an. Quelle: www.Plasma-Energie.org



CO₂ GaNS in Serie geschaltet mit grüner LED. Quelle: www.Plasma-Energie.org



CO₂ GaNS in Serie geschaltet mit grüner LED. Quelle: www.Plasma-Energie.org

CH₃-GaNS

Dieses GaNS wird durch die Verwendung von einer Eisenplatte und einer gecoateten Kupferspule in Meersalzwasser erzeugt. Dabei werden die beiden Metalle mit einem Kupferdraht verbunden. Im Gegensatz zur CO₂-GaNS Erzeugung ist es hier auch möglich einen geringen Strom und die Luft einer einfachen Aquariumpumpe einzusetzen, um den Prozess zu beschleunigen. Wir verwenden dazu ein herkömmliches, regelbares DC (Gleichstrom)-Netzgerät, das einen ungefähren Strom von 15mA zwischen den beiden Platten (statt der Verbindung mit dem Kupferdraht) erzeugt, dabei wird der Minuspol auf dem gecoateten Material angeklemt und der Pluspol auf dem nicht gecoateten Material. Sobald Strom eingesetzt wird, sollte unbedingt Sauerstoff in Form einer Aquariumpumpe hinzugefügt werden. Nach einigen Stunden, beginnt sich eine rotbraune Schicht am Boden des Gefäßes abzusetzen, das ist das CH₃-GaNS.

Wir benötigen:

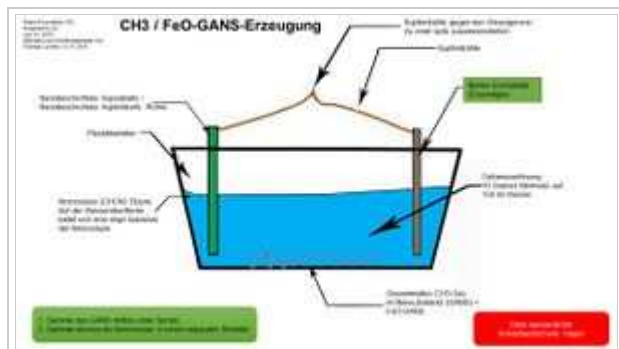
- Plastikwanne

- Eisenplatte
- gecoatete Kupferspule
- 100Gramm Meersalz
- 1l destilliertes Wasser
- optional DC-Netzgerät und Aquariumpumpe



Eisenplatte, gecoatete Kupferspirale, Sauerstoff und 0,15 Amp Strom (Batterie) Quelle: www.Plasma-Energie.org

Gewaschenes CH3 GaNS. Quelle: www.plasma-energie.org



Schematischer Aufbau CH3-GaNS-Produktion ohne Strom, statt dem Kurzschluss kann Gleichstrom angeschlossen werden, Quelle: Keshe

Foundation

CuO-GaNS

Dieses GaNS wird durch die Verwendung von einer Kupferspule (oder Platte) und einer gecoateten Kupferspule (oder Platte) in Meersalzwasser erzeugt. Dabei werden die beiden Metalle mit einem Kupferdraht verbunden. Wie bei der CH3-GaNS Erzeugung ist es auch hier möglich einen geringen Strom und die Luft einer einfachen Aquariumpumpe einzusetzen, um den Prozess zu beschleunigen. Wir verwenden dazu wiederum ein herkömmliches, regelbares DC (Gleichstrom)-Netzgerät, das einen ungefähren Strom von 15mA zwischen den beiden Platten (statt der Verbindung mit dem Kupferdraht) erzeugt, dabei wird der Minuspol auf dem gecoateten Material angeklemmt und der Pluspol auf dem nicht gecoateten Material. Sobald Strom eingesetzt wird, sollte unbedingt Sauerstoff in Form einer Aquariumpumpe hinzugefügt werden. Nach einigen Stunden, beginnt sich eine türkise Schicht am Boden des Gefäßes abzusetzen, das ist CuO-GaNS.

Wir benötigen:

- Plastikwanne
- Kupferspule (oder Platte)
- gecoatete Kupferspule
- 100Gramm Meersalz
- 1l destilliertes Wasser
- optional DC-Netzgerät und Aquariumpumpe



CuO GaNS vor dem Abfüllen. CuO GaNS muß sich noch setzen. Quelle: www.Plasma-Energie.org



CuO GaNS beim Waschen. Quelle: www.Plasma-Energie.org

Vom flüssigen GaNS über die GaNS-Paste zum Nano-GaNS-Pulver

Das GaNS wird in den verschiedensten Zuständen benötigt, die GaNS-Paste zum Beispiel für die Herstellung der Kondensatoren, die GaNS-Paste zum Befüllen der GaNS-Behälter in der Mitte der Magravs oder das GaNS-Pulver zum Herstellen der Plasma-Batterien. Je weniger Wasser sich im GaNS befindet, desto fester wird das Gemisch, bis hin zum Pulver. Zuvor sind allerdings noch ein paar Schritte notwendig:

Waschen des GaNSes

Bevor der sanfte Trocknungsprozess beginnt, muss das GaNS gewaschen werden, um den Salzanteil zu reduzieren, dies geschieht in folgenden Schritten:

- Flüssiges GaNS in ein möglichst hohes Glas geben
- Mit einer Spritze oder Absaugpumpe das Wasser über dem GaNS absaugen
- Den Rest wieder mit destilliertem Wasser auffüllen

Dieser Vorgang wird 3 bis 6 Mal wiederholt, dann ist das GaNS gewaschen.

Trocknen des GaNSes

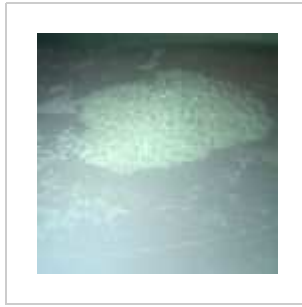
Ziel der Trocknung ist das schonende Enziehen des Wassers, die Trocknung darf auf keinen Fall durch Erhitzen unter Feuer oder auf einer Herdplatte durchgeführt werden, je natürlicher die Trocknung, desto besser. Möglich zur Beschleunigung der Trocknung ist das Stellen auf einen Heizkörper oder das Einschalten einer Lampe in der Nähe des GaNS-Behälters. Wenn sich beim Trocknen Kristalle bilden, wurde das GaNS zu wenig gewaschen und es handelt sich um Salzkristalle. Im Laufe der Zeit erhalten Sie dann GaNS-Paste bzw. nach dem Verstreichen weiterer Stunden GaNS-Pulver.

Da nach der Herstellung von GaNS auch immer etwas Oxyd dabei sein kann, ist es möglich, das GaNS-Pulver noch einmal mit NaOH zu mischen (1/3 GaNS mit 2/3 NaOH), heisses Wasser dazugeben und als Resultat



Trocknen des GaNSes auf dem Heizkörper. Quelle: www.Plasma-Energie.org

ergibt sich das sogenannte Nano-GaNS, eine sehr reine Form.



CO₂-GaNS-Pulver.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



CuO-GaNS-Pulver.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



CH₃-GaNS-Pulver.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Optional: Trocknen des GaNSes mit Ventilator. Quelle: www.Plasma-Energie.org



CuO-GaNS-Paste und CH₃-GaNS-Pulver.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Wird das CH₃-GaNS nicht gewaschen, bilden sich Salzkristalle.
Quelle: www.Plasma-Energie.org

Keshe Magrav für Haus & Wohnung V1, Version des "Plasma-Energie-Teams"



Magravs für Haus & Wohnung, verbaut in Kunststoffrohren. Quelle: www.Plasma-Energie.org

Voraussetzung für die Produktion des Keshe Magravs für Haus & Wohnung ist die erfolgreiche Produktion von GaNS. Folgende weitere Schritte sind notwendig, um den Magrav zu bauen:

Produktion der Spulen

Benötigt werden 3 Spulenpaare, die wiederum aus 4 einzelnen Spulen bestehen. Als Material wird ein Kupferkabel mit einem Querschnitt von $2,5\text{mm}^2$ eingesetzt, das ergibt einen Durchmesser von etwa 1,8mm. Da dieses Kupferkabel in abisolierter Form schwer zu beschaffen ist, verwenden wir isoliertes Kabel für Elektroinstallationen und isolieren dieses ab. Idealerweise sollte sich das Kabel auf einer Kabelrolle befinden, die gibt es im Elektrofachhandel beispielsweise mit 200 Metern Länge, falls dies nicht zu beschaffen ist, gibt es in jedem Baumarkt 100m Packungen.

Ein Spulenpaar besteht aus zwei ineinandergesteckten kurzen und zwei ineinandergesteckten langen Spulen. In Summe sind das 12 Spulen, wobei die kürzeren eine Windungszahl von 81 Umdrehungen und die längeren ein Windungszahl von 144 Umdrehungen haben. Die kürzeren Spulen werden auf einer Stange mit einem Durchmesser von 6 mm und die längeren auf einer Stange mit einem Durchmesser von 10 mm gewickelt. Die Wicklung selbst realisieren wir mit einer in der Bohrmaschine eingespannten Stange, **dabei läuft die Bohrmaschine immer Linkslauf**. Mit einer speziellen Apparatur kann in einem Schritt abisoliert und gewickelt werden, wenn mehrere Personen zusammenhelfen. Gleichzeitig ist es auch möglich einen etwa 1,4mm breiten Abstand zwischen den Windungen zu erzeugen, indem ein $1,5\text{mm}^2$ Draht beim Wickeln zwischen die Windungen geklemmt wird. Die Zählung der Windungen ist mit einem manuellen Zähler möglich, der auf der Bohrmaschine montiert wird und bei jeder Umdrehung um eins weiterzählt.

Wir benötigen:

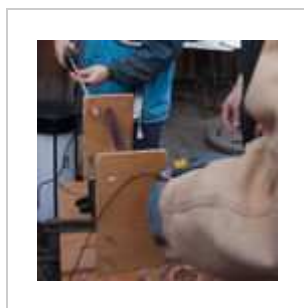
- etwa 50 Meter $2,5\text{mm}^2$ Kupferdraht
- Stanley-Messer
- Seitenschneider
- Bohrmaschine mit Linkslauf
- optional mit montiertem, manuellem Zähler
- Vorrichtung aus Holz zum Wickeln und Abisolieren gleichzeitig



Wickeln der Spulen, Bohrmaschine ist immer im Linkslauf!
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Gleichzeitiges Abisolieren mit Messer (mehrere Personen notwendig). Quelle: www.Plasma-Energie.org



Wechseln der Stange (6mm innere Spule, 10mm äußere Spule).
Quelle: www.Plasma-Energie.org



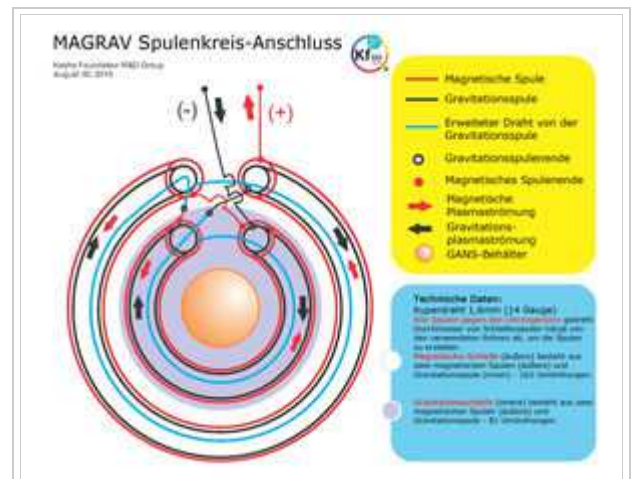
Detailansicht, gewickelte Spule, deutlich sichtbar, die Bohrung in der Stange, in der der Draht verankert werden kann.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Gleichzeitiges Erzeugen des Abstandes zwischen den Windungen mit 1,5mm² Draht (mehrere Personen nötig). Quelle: www.Plasma-Energie.org

Verdrahtung der Spulen

Nachdem die Spulen alle gewickelt wurden und auch ein Abstand zwischen den Spulen erzeugt wurde, werden die dünnen Spulen in die dicken Spulen gesteckt. Vorher werden alle Drahtenden umgebogen (Ösen gebogen, am besten mit einer Ösenzange, die hat keine Rillen). Einerseits lassen sich durch die Ösen die Drähte leichter ineinanderstecken, andererseits, und das ist der eigentliche Grund, dienen diese dazu, dass das Plasma nicht in alle Richtungen verbreitet wird bzw. man keinen Plasma-Energie Verlust im MAGRAV System hat. Durch das zurückbiegen der Enden des Drahtes wird die Plasma-Energie (Plasmafeld) die hauptsächlich auf der Oberfläche des Drahtes (in der Nanobeschichtung) fließt, wieder in das System "zurückgespeist".



Verbindung der inneren und äußeren Spulenpaare untereinander. Quelle: Kesho Foundation Research Group, 2015



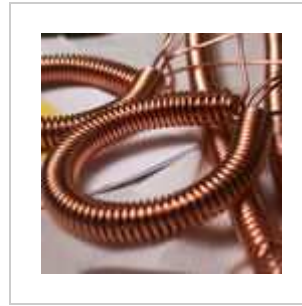
Übersicht über lange, kurze, dicke und dünne Spulen. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Ösen an allen Drahtenden biegen. Quelle: www.Plasma-Energie.org



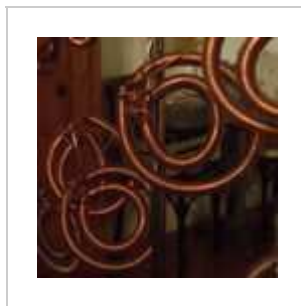
Spulen ineinanderstecken und laut Verdrahtungsplan verdrahten. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Innere Doppelspule (dünne, kurze Spule steckt in der dicken, kurzen Spule). Quelle: www.Plasma-Energie.org



Links: Äußere Doppelspule (dünne, lange Spule steckt in der dicken, langen Spule, Rechts: Innere Doppelspule liegt in der äußeren Doppelspule, bereit zum Verdrahten. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Fertig verdrahtete (verdrillte) Spule, bereits aufgehängt zum Feuerroten. Quelle: www.Plasma-Energie.org

Coaten der Spulen

Die Magrav-Spulen müssen vor dem Coaten vollständig verdrahtet sein, es dürfen also nur zwei Drahtenden lose sein (der Minuspol und der Pluspol), gehen Sie wie folgt vor:

- Befestigen Sie die Magrav-Spule auf einem dieser Drahtenden und
- beginnen Sie mit dem Coaten am äußersten Ende des Drahtes, der zur kleinen Spule führt. Das genannte Ende der inneren Spule muss sich dabei auf der rechten Seite befinden.
- Sobald sich der Kupferdraht goldgelb verfärbt, bewegen Sie den Gasbrenner langsam weiter, es kann beobachtet werden, wie sich beim anschließenden Abkühlen nach wenigen Sekunden der Draht coatet, also bräunlich bis grau oder schwarz einfärbt.
- Als Bewegungsrichtung folgenden Sie dem seitlichen Bild, also von der inneren Spule im Uhrzeigersinn bis zum Ende der inneren Spule, dann zur äußeren Spule und gegen den Uhrzeigersinn zum Ende der

äußeren Spule.

- Drehen Sie die Magrav-Spule um (vorsicht heiß) oder gehen Sie auf die andere Seite
- Fahren Sie fort mit dem Feuercoaten, indem Sie wieder am äußersten Ende des Drahtes beginnen, der zur kleinen Spule führt
- Coaten Sie jetzt die innere Spule gegen den Uhrzeigersinn bis zum Ende und dann die äußere Spule im Uhrzeigersinn bis zum Ende Drahtes
- Lassen Sie nach dem Coaten von beiden Seiten die Spule mindestens eine halbe Stunde abkühlen (Sie können auch währenddessen die anderen coaten)

WIEDERHOLEN Sie den gesamten Vorgang in Summe mindestens 3 Mal

Fire Nano Coating an Advanced Copper Coil ...



Feuercoaten der fix verdrahteten Spulen: Coatingrichtung beachten! Quelle: www.Plasma-Energie.org



Coatingrichtung Vorderseite. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Coatingrichtung Rückseite. Quelle: www.Plasma-Energie.org

Beschichten der Magrav-Spulen mit GaNS

Die fertiggecoateten Spulen werden, nachdem diese abgekühlt sind, in GaNS-Wasser eingelegt. Die Spulen dürfen nicht mit GaNS-Paste bestrichen werden, dadurch würden die Abstände zwischen den Wicklungen "verklebt" werden, das wiederum die Leistung des Systems verringert. Mischen Sie gewaschenes CO₂-, CH₃- und CuO-GaNS mit destilliertem Wasser oder nehmen sie einen Teil des destillierten Wassers, das sich in den einzelnen GaNS-Gläsern befindet und gießen Sie diese Mischung in einen flachen Behälter, in den eine Doppelspule passt. Legen Sie die Spulen nacheinander in das GaNS-Wasser, sodass dieses alle Teile bedeckt. Nach dem Eintauchen hängen Sie die Spulen zum Trocknen auf, mindestens 24 Stunden, bis diese

weiterverarbeitet werden können.

Produktion der Kondensatorspulen

Die Kondensatorspulen bestehen aus folgenden Teilen:

- Innerer Teil: Gecoateter Kupferdraht
- Äußerer Teil: 18 Windungen mit Abstand durch einen 2,5mm² Draht

Sie benötigen für die Produktion eines 4-er Kondensators etwa 2 Meter 2,5mm² Kupferdraht. Schneiden Sie etwa 15 cm von dem Draht herunter und biegen Sie die Enden dieses Drahtstückes ab (innerer Kondensatorteil). Vom Rest des Drahtes schneiden Sie 4 Stücke herunter, die dann etwa 45 cm lang sind. Wickeln Sie mit Schraubenzieher oder Stange (6mm) 18 Windungen und biegen Sie die Enden wieder um. Drehen Sie die vier einzelnen Kondensatoren an den langen Enden so wie im seitlich gezeigten Bild zusammen. Gehen Sie jetzt zum nächsten Schritt über und coaten Sie die Kondensatorteile.



Feuercoaten äußere und innere Kondensatorteile, Coatingrichtung beachten und für den Zusammenbau merken! Quelle: www.Plasma-Energie.org

Feuercoaten der Plasma-Kondensatoren

Hängen Sie die Kondensatoren und die Drähte für die Kondensatoren auf einem Draht auf. Wie bei den Magrav-Spulen ist es hier wichtig, in Flussrichtung zu Coaten. Bei dem Kondensatorteil mit Wicklung coaten Sie zur Wicklung hin, bei dem Drahtstück des Kondensators coaten Sie auch immer nur in eine Richtung. Je nachdem wie Sie die beiden Teile dann ineinanderstecken, müssen die beiden Teile dann eine Flussrichtung ergeben. Für die Kondensatoren verwenden wir immer 4-er Kombinationen, wir drehen also 4 Kondensatoren mit einer Zange fest zusammen und arbeiten gleich das Drahtstück (etwa 10cm) mitein, dass vom Kondensator herausführt. Wie bei allen Magrav-Kupferteilen verdrahten wir immer vorher alle Spulen und coaten diese dann anschließend.

Wiederholen Sie das Coaten der einzelnen Teile auch mindestens 3 Mal!

Produktion des Kondensatorgehäuses

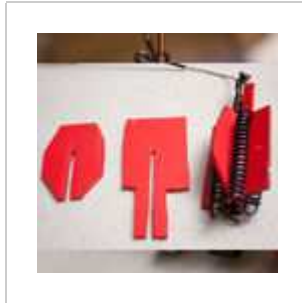
Das Gehäuse der Kondensatoren besteht aus Hartschaumstoffplatten, diese lassen sich leicht mit einem Stanley-Messer schneiden. Am Gehäuse können die vier Kondensatoren befestigt werden, die auf keinen Fall mit Schrumpfschlauch oder anderen Materialien eingehüllt werden dürfen. Wir benötigen:

- Hartschaumstoffplatte
- Isolationsrohr mit Schelle
- Breiter Kabelbinder
- Gecoatete Kondensator 4er Kombination



Coaten der bereits verdrehten Kondensatoren. Quelle: www.Plasma-Energie.org

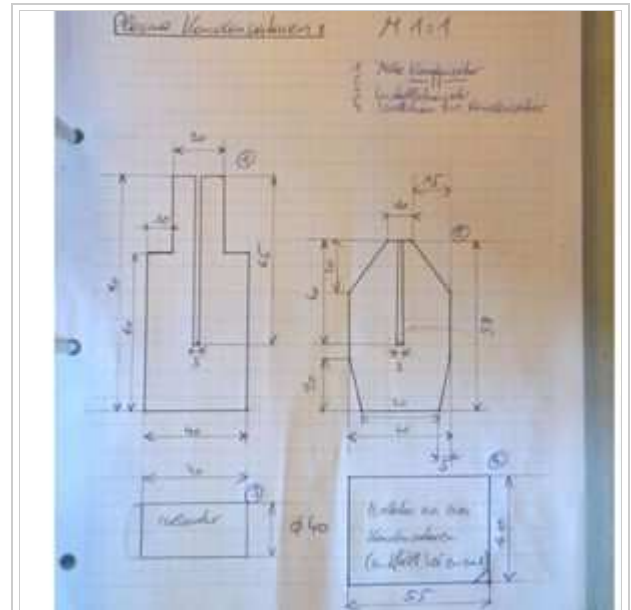
Schneiden Sie die Teile mit einem Stanley-Messer laut nebenstehenden Plan aus der Hartschaumstoffplatte heraus und stecken Sie die Teile ineinander. Schieben Sie nun die Kondensator 4er Kombination vorsichtig über das gerade erstellte Gehäuse, wie im Bild sichtbar und stecken Sie das Isolationsrohr mit einer Länge von 5cm über den hinteren Teil des Kondensators.



Einzelteile aus Hartschaumstoff.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Einzelteile zusammengesteckt.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Abmaße Plasma-Kondensator. Quelle:
www.Plasma-Energie.org



Kondensator 4er Kombination auf Gehäuse aufgesteckt.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Aufgestecktes Isolationsrohr. Quelle:
www.Plasma-Energie.org

Füllen des Kondensator-Innenteils mit GaNS

Im nächsten Schritt werden die inneren Kondensator Teile erstellt. Wir benötigen:

- Stück Backpapier oder feuerfestes Material
- GaNS-Mischung aus CO₂, CH₃, CuO-GaNS, wenn vorhanden etwas Silber-GaNS (verbessert die Speicherkapazität)
- Gecoateter Kupferdraht ohne Windungen

Legen Sie das Backpapier auf den Tisch und streichen Sie eine dünne GaNS-Schicht darauf. Achten Sie dass Sie an den Enden etwa 1 cm frei lassen, damit das GaNS nicht zuviel herausgedrückt wird. Legen Sie nun den gecoateten Kupferdraht an das Ende des Backpapiers und wickeln Sie das Backpapier so eng und fest wie

möglich um den gecoateten Kupferdraht. Stecken Sie anschließend den gerade erstellten Kondensator-Innenteil von vorne in die Kondensator-Windungen und ziehen Sie den Innenteil vorsichtig nach hinten. Wiederholen Sie diesen Vorgang für die anderen drei Kondensatoren.



GaNS-Mischung.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Bestreichen des Backpapiers. Quelle: www.Plasma-Energie.org

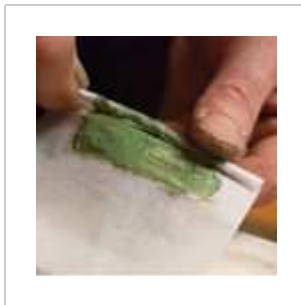


Positionierung des gecoateten Kupferdrahtes auf dem Backpapier. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Abmaße: Backpapier.

Quelle: www.Plasma-Energie.org



Einwickeln des gecoateten Kupferdrahtes, so fest wie möglich. Quelle: www.Plasma-Energie.org

Zusammenbau des Kondensators

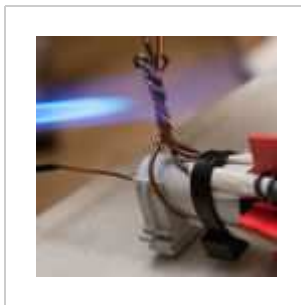
Nachdem die Kondensatorinnenteile in die Spulen gesteckt werden, werden diese mit einem Kabelbinder auf dem Isolationsrohr befestigt, damit sich diese nicht mehr verschieben können und anschließend miteinander verdrillt, wie im Bild zu sehen ist. Da durch den Zusammenbau die Coatingschicht etwas in Mitleidenschaft gezogen wird, können ausgewählte Teile des Drahtes mit Gasbrenner nachgecoatet werden. Achten Sie darauf, dass das Gehäuse nicht schmilzt, verwenden Sie zum Beispiel eine Eisenplatte, die Sie vor die Kunststoffteile halten.



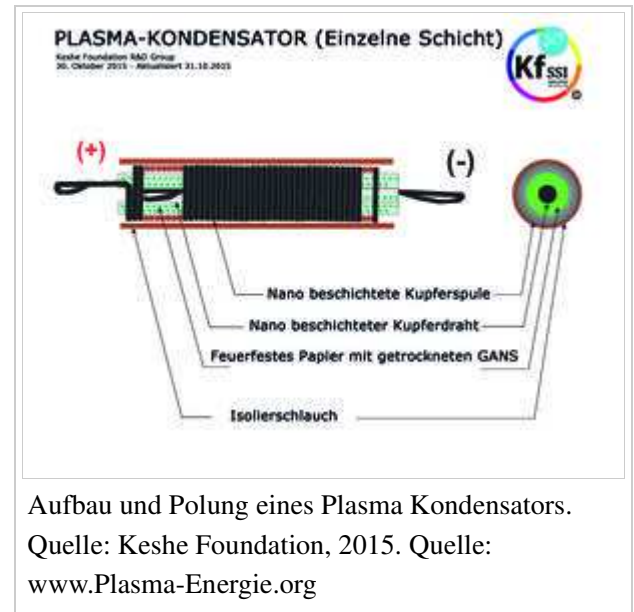
Kondensator von vorne mit Innenteil. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Kondensator von hinten mit Innenteil und Schelle. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Nachcoaten beschädigter Schichten. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Aufbau und Polung eines Plasma Kondensators. Quelle: Keshe Foundation, 2015. Quelle: www.Plasma-Energie.org

Produktion des Gehäuses

Das Gehäuse besteht aus Rohrteilen und Hartschaumplatten, die in Baumärkten gekauft werden können. Wir benötigen:

- 2 Muffenstopfen für PVC-Rohr 150mm
- 1 Überschiebmuffe für PVC-Rohr 150mm
- 15 cm langes PVC-Rohr, Durchmesser 150mm
- 1 PVC-Stecker
- 1 PVC-Kupplung
- 2 m 3-adriges Kabel 1,5mm²
- Lüsterklemme
- Labor-Röhrchen mit Stopfen, ~90mm lang, Durchmesser: ~14mm
- Hartschaumplatte, etwa 500x500mm
- Optional: Klebefolie + Symbole zum Verzieren

Produktion der Innenteller mit Abstandhalter

Die Innenteller dienen zur Befestigung der Magravspulen, es werden drei Innenteller benötigt, Durchmesser

und Abstände entnehmen Sie der beiliegenden Skizze. Das Innenteller mit den kleinen Schlitz in der Mitte ist das unterste Innenteller.



Unteres Innenteller.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Mittleres und oberes Innenteller. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Steher, gehen durch die Innenteller durch.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Unteres Innenteller mit aufgeklebten Stehern.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Unteres Innenteller mit aufgeklebten Stehern.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Abmaße unteres Innenteller. Quelle: www.Plasma-Energie.org



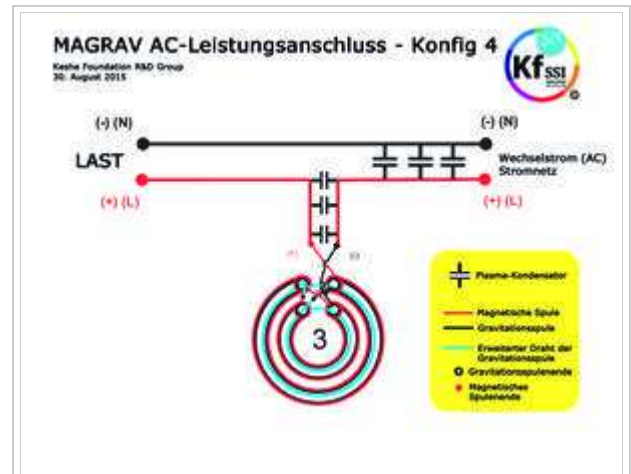
Abmaße mittleres und oberes Innenteller. Quelle: www.Plasma-Energie.org



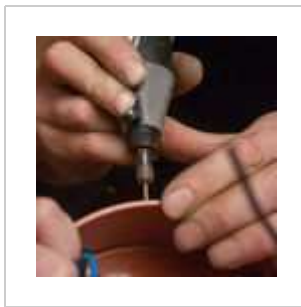
Abmaße Steher, in Summe 6 Stück.
Quelle: www.Plasma-Energie.org

Einbau der Komponenten

Die erstellten Komponenten werden jetzt sukzessive in das Gehäuse eingebaut. Das Design wurde so gewählt, dass der Aufbau von unten nach oben stattfindet. Bei dieser Version wurde nur ein Kondensator eingebaut, der sich parallel zu den Spulen befindet. Im ersten Schritt wird im unteren Stopfen ein Langloch gefräst (gebohrt), in das die beiden Kabeln passen. Die Kabel werden dann durch dieses Langloch durchgesteckt und abisoliert. Isolieren Sie die Phase (braun) etwa 4 bis 5 cm ab, die beiden Neutralleiter und Erdungslitzen können gleich mit Lüsterklammern verbunden werden. Sollten Sie Litzenkabel verwenden, bringen Sie Aderendhülsen an oder versehen Sie die Enden mit etwas Lötzinn. Allerdings nicht die Phase!



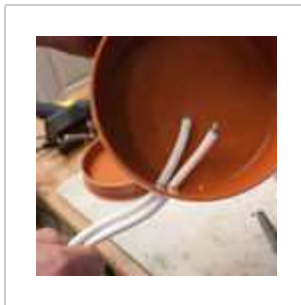
Schaltbild, Einbau der Kondensatoren. In dieser Version wurden nur die Kondensatoren parallel zu den Magrav Spulen eingebaut, es ist allerdings empfehlenswert auch jene zwischen Neutralleiter und Phase einzubauen. Quelle: Keshe Foundation, 2015



Fräsen des Langloches im Stopfen. Quelle: www.Plasma-Energie.org



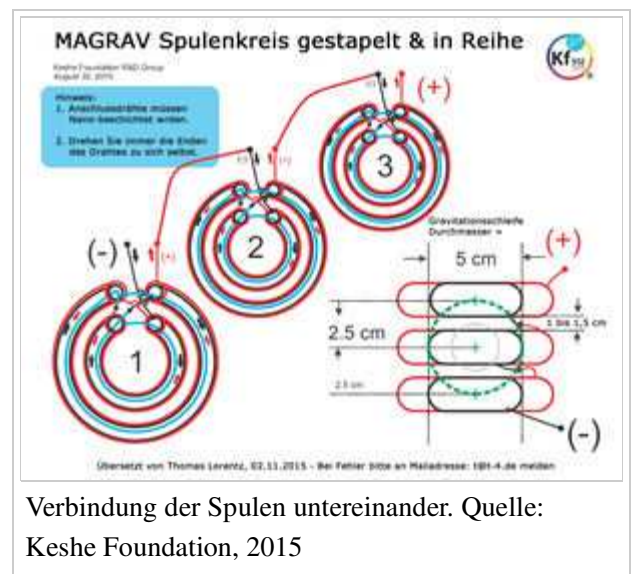
Fräsen des Langloches in der Überschiebemuffe. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Durchziehen der beiden Kabeln. Quelle: www.Plasma-Energie.org



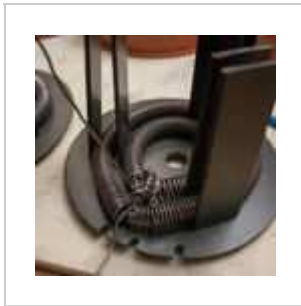
Verbinden der beiden Neutralleiter und Erden, anschließend mittels Lüsterklemme. Quelle: www.Plasma-Energie.org



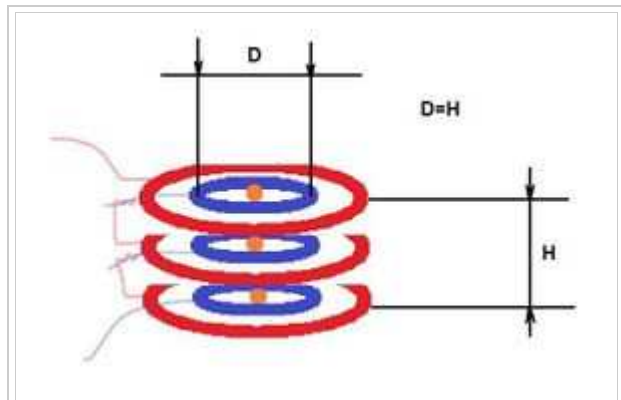
Verbindung der Spulen untereinander. Quelle: Keshe Foundation, 2015



Es empfiehlt sich die parallele Fertigung gleicher Arbeitsschritte, wenn mehrere Magravs erzeugt werden. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Einziehen der ersten Magrav-Spule in das untere Teller. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Laut Empfehlung der Keshe Foundation soll die Höhe (H) dem Durchmesser der inneren Spule (D) entsprechen. In unserem Fall sind dies 6cm (2 x 3cm Abstandhalter). Quelle: Keshe Foundation, 2015



Einziehen der ersten Magrav-Spule bei allen anderen Magravs. Quelle: www.Plasma-Energie.org



. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Verdrillen Sie den "Minuspol" der Kondensatoren (Mittelstücke) mit der eingehenden Phase und dem "Minuspol" (innere Spule) der ersten Magravspule. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Verdrillen Sie den "Pluspol" der Kondensatoren mit der ausgehenden Phase und mit einem gecoateten Kupferkabel, das etwa 15cm lang ist. Dieses Kabel wird dann bei der letzten Spule mit dem "Pluspol" (äußere Spule) verbunden. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Setzen Sie das untere Teller auf den Stopfen und stülpen Sie einen Ring (3 cm breit, abgeschnitten von einem Rohr) als Abstandhalter und das nächste Teller darüber. Ziehen Sie den Pluspol der unteren Spule und das lose gecoatete Kupferkabel durch die Ausfräsungen mit nach oben. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Führen Sie dieselben Schritte mit Spule 2 und drei durch. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Spulenverbindungen können mit Gasbrenner nachgecoatet werden, beachten Sie die Flugrichtung. Quelle: www.Plasma-Energie.org



In Summe sollten zwei 3cm Abstandhalter übereinander positioniert sein. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Füllen Sie das Röhrchen mit einer Mischung aus CH_3 , CuO und CO_2 -Gans, verschließen Sie das Röhrchen mit einem Korkstoppel und versiegeln Sie den Verschluss am besten mit einem Schrumpfschlauch. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Schieben Sie das GaNS-Röhrchen vorsichtig durch die Löcher in den einzelnen Tellern durch und zentrieren Sie dieses zwischen den drei Spulen. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Über der letzten Spule können Sie noch ein kleineres Teller befestigen (Abmaße nicht in den Plänen. Stülpen Sie anschließend die Überschiebemuffe darüber. Quelle: www.Plasma-Energie.org

Setzen Sie den oberen Stopfen drauf. In den Stopfen sind Dichtungen, wenn Sie diese drinnen lassen, müssen Sie diese mit Abwaschhilfe zum Rutschen bringen, Sie können diese aber auch entfernen! Fertig ist Ihr persönlicher Magrav! Quelle: www.Plasma-Energie.org

Keshe Magrav V2 (Version2) mit zentralem Bergkristall

für Haus & Wohnung mit zentralem Bergkristall und Splitkondensatoren

Zentrale Änderungen im Vergleich zu V1:

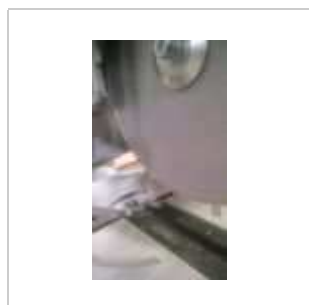
- Einbau der Splitkondensatoren
- Ersatz des Gans-Röhrchens in der Mitte durch Bergkristall mit 9cm Bohrung
- Verwendung von Aluminium-GaNS in den Kondensatoren zur besseren Speicherwirkung
- Verwendung von qualitativerem Kupfer
- Einbau eines zweiten 4er Kondensatorblockes mit größerem Innendurchmesser für den Einbau zwischen Phase und Neutralleiter

Folgendes ist gleich geblieben im Vergleich zu V1:

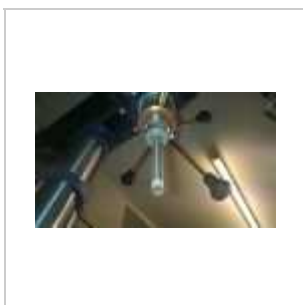
- Das komplette Gehäuse mit Stecker, Kabel und den Abstandhaltern
- Eintauchen der Spulen in eine CO₂, CuO und CH₃-Mischung
- Die Windungszahl der Spulen (144/81) und Kondensatoren (18)
- Die Coatingart, nämlich Feuercoaten

Bohren des Kristalls

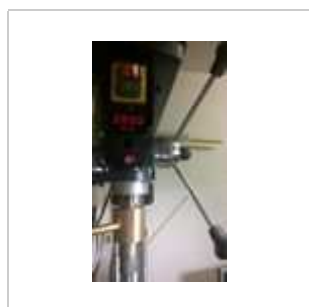
Als Kristalle wurden Bergkristalle verwendet, in diese Bergkristalle wurde ein 9cm tiefes Loch mit einem Durchmesser von 10mm im Zentrum gebohrt. Um dies zu realisieren, haben wir uns einen diamantbeschichteten Spezialhohlbohrer anfertigen lassen. Etwa zwei Zentimeter wurden vom unteren Kristall abgeschnitten und dann wurde das Loch gebohrt. Bilder dazu sehen Sie nachstehend.



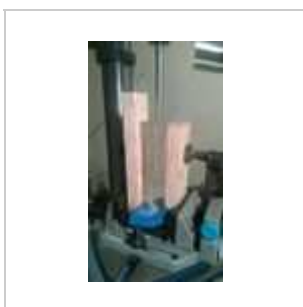
Abschneiden des Kristalles. Quelle: www.Plasma-Energie.org



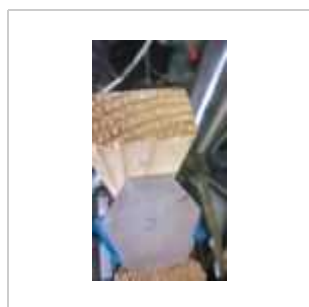
Diamant-Hohlbohrer. 9cm lang mit 1cm Durchmesser. Quelle: www.Plasma-Energie.org



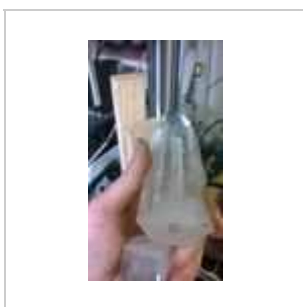
Drehzahl: 820 bis 840. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Einspannen des Kristalles. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Bohrloch. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Der fertige Kristall. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Und nun zum Reinigen bereit. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Einer von 5 Bergkristall-Magraven. Quelle: www.Plasma-Energie.org

Reinigen und befüllen des Kristalls

Wir haben alle Kristalle in CO2 GaNSwasser gelegt, einen Schuß Echinacea (Spagyrik) und mit Planetenklingschalen gereinigt. Danach einige Tage trocknen lassen und angefangen sie zu befüllen. Dazu haben wir das CO2 GaNS "nonosiert". (Trockenes CO2 Pulver und gleiche Menge NAOH (Gewicht) mit kochenden Wasser übergießen, setzen lassen und waschen wie GaNS gewaschen wird).



Echinacea aus den Garten. Verascht und wieder zusammengeführt.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Die Kristalle in CO2 GaNSwasser. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



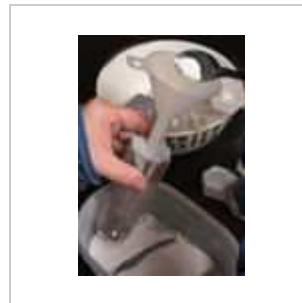
Die Kristalle mit den Frequenzen der Planeten beschallt.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Nach der Reinigung.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Vorbereitung des trockenen CO2 Nano-GaNS. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Wir haben 30% Kristallstaub mit 70% CO2 Nano-GaNS gemischt. Quelle: www.Plasma-Energie.org



9cm gefüllt mit GaNS.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Bis oben angefüllt, damit auf den 3 Etagen das GaNS von den Spulen umschlossen wird. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Den abgeschnitten "Fuss" wieder mit Spezialkleber aufsetzen und trocknen lassen. Quelle: www.Plasma-Energie.org

Splittkondensatoren

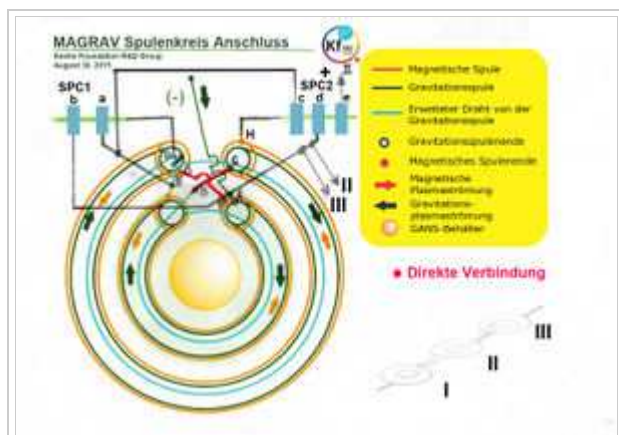
Die Splittkondensatoren haben wir mit 9 Windungen und einem 2,5q Kupferdraht gefertigt.



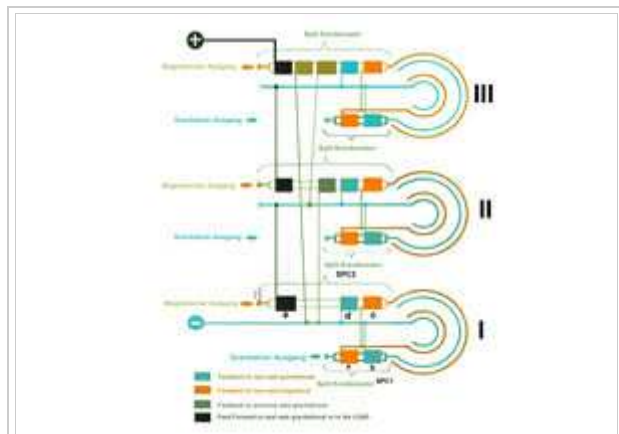
Feuercoaten vom Stift zur Spule, 9 Windungen und einer Stiftlänge von ca 10-17cm (die längeren werden auf Ebene 3 verarbeitet).
Quelle: www.Plasma-Energie.org



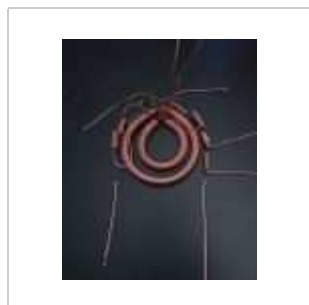
Ebene eins: 2 links und 3 rechts. Zwei Stifte über die das GaNS Papier gewickelt und beim Aufbau in die Kondensatoren geschoben werden.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



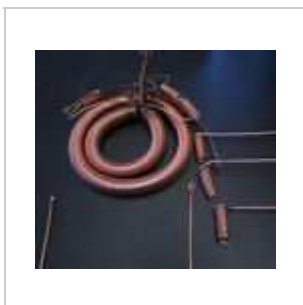
Magrav Spulen Anschluss Quelle: www.keshefoundation.org



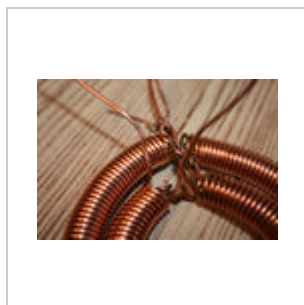
Magrav Spulen Anschluss Quelle: www.keshefoundation.org



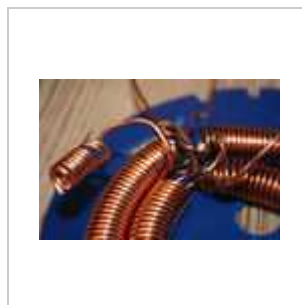
Ebene zwei: 2 links und 4 rechts. Rechts ist der Stift immer etwas länger, da die Kondensatoren immer um eine mehr werden. Quelle: www.Plasma-Energie.org



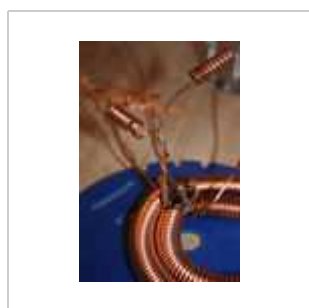
Ebene drei: 2 links und 5 rechts. Hier sollte der rechte Stift mit GaNS-Papier länger sein, da er durch 5 Kondensatoren muss. Quelle: www.Plasma-Energie.org



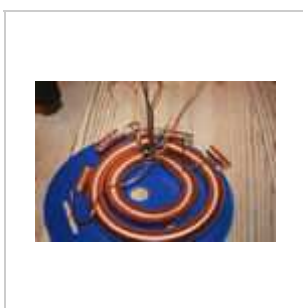
Verdrahten der Spulen wie bei Magrav V1 (Version1). Quelle: www.Plasma-Energie.org



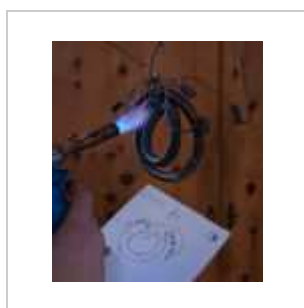
Hier haben wir den ersten linken Kondensator aus der Magrav-Spule gewickelt. Quelle: www.Plasma-Energie.org



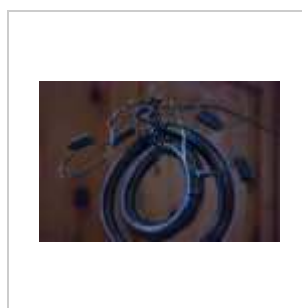
Den zweiten Linken daran verknüpft. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Verdrahten der Splitkondensatoren. Quelle: www.Plasma-Energie.org

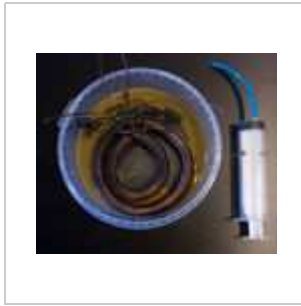


Feuercoaten der Magrav Spulen wie gewohnt. Die Kondensatoren werden dann zu den Windungen hin gecoatet. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Fertig gecoatete Magrav Spule mit seinen Kondensatoren. Quelle: www.Plasma-Energie.org

Aufbau der ersten Ebene:



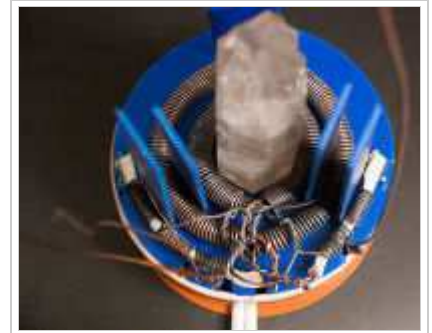
Spülen der Magrav Spulen mit CH₃, CO₂ und CUO und anschließend 24h trocknen lassen. Quelle: www.Plasma-Energie.org



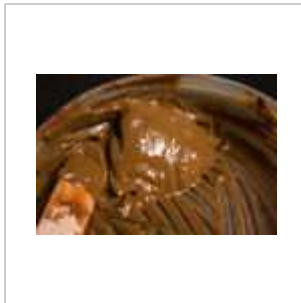
Diesemal brauchen wir ein Alu-GaNS. Produziert wie CH₃ oder CUO nur mit einer Aluplatte. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Fertige Alupaste für unser Splitkondensatoren. Quelle: www.Plasma-Energie.org



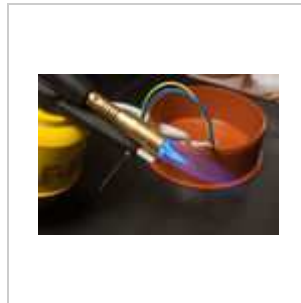
Fertige erste Ebene. Quelle: www.plasma-energie.org



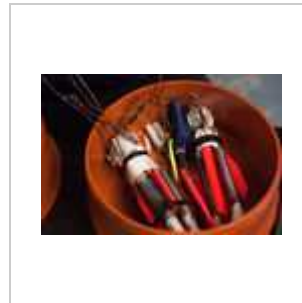
Eine Mischung aus: CH₃, CUO, CO₂ und Aluminium Paste. Quelle: www.Plasma-Energie.org



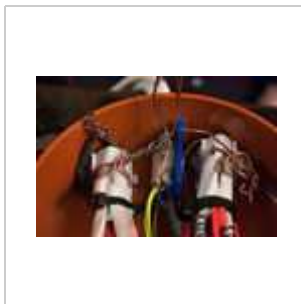
Wickeln der Splitt-Kondensatoren Innenstäbe vor dem Einbau. Quelle: www.Plasma-Energie.org



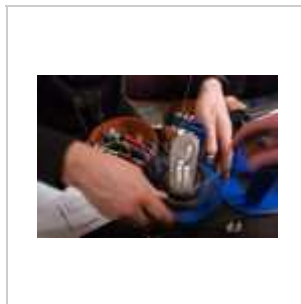
Feuercoaten der Drähte von Steckern. Quelle: www.Plasma-Energie.org



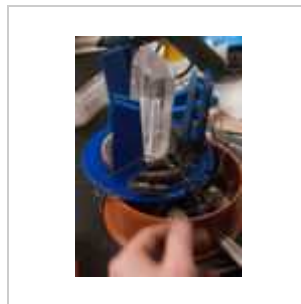
Verdrillen der Kondensatoren wie bei Magrav Version1. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Verdrillen der Kondensatoren wie bei Magrav Version1. Quelle: www.Plasma-Energie.org



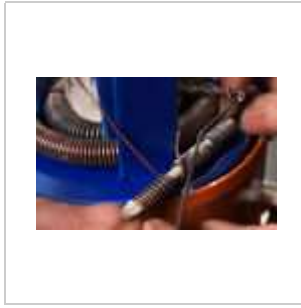
Schieben des Kristalles in das angepasste mittlere Loch so das es von der ersten Spule umgeben wird. Quelle: www.Plasma-Energie.org



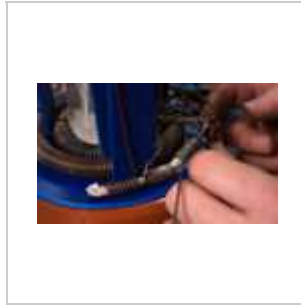
Quelle: www.Plasma-Energie.org



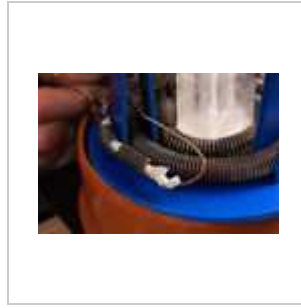
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org

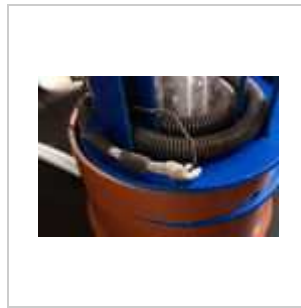
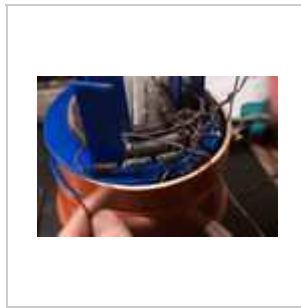
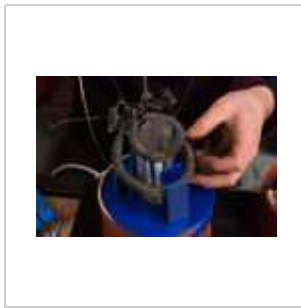


Quelle: www.Plasma-Energie.org



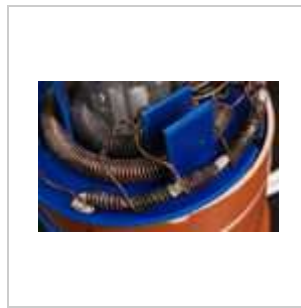
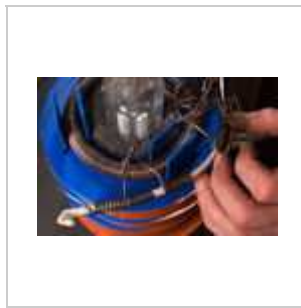
Quelle: www.Plasma-Energie.org

Aufbau der zweiten Ebene:



Fertige zweite Ebene. Quelle: www.plasma-energie.org

Aufbau der dritten Ebene:



PLASMA TREE - Keshe Health and Food Unit

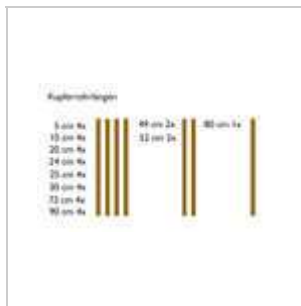
Da wir auch das Gestell komplett aus Kupferrohren gemacht haben steht unsere Unit da wie ein Plasma Baum

in den wir dann die Spulen wie Blätter an den "Baum" hängen. Wir haben das Kupfergestell zuerst 2 Wochen in eine NaOH "dampfen" lassen und dann Feuergelcoatet (Skizze der Coatingrichtung folgt). Auch die Längen der Kupferrohre als Orientierung und Vorlage könnt ihr unten nachlesen. Für das Gestell haben wir Rohre mit einem Durchmesser von 200mm genommen. Bei dieser Arbeit verwenden wir AUSSCHLIESSLICH CO2 GaNS. Bei allen Teilen.

Das Gestell aus Kupfer

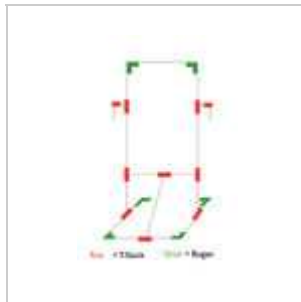
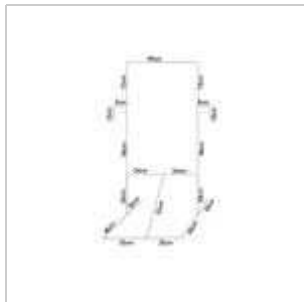
Für das Grundgerüst brauchst du:

- 14 Meter Kupferrohr 200mm
- 20 T-Zwischenstücke
- 12 Bögen 90 Grad
- Kupferschrauben (200 Stück in Pk)



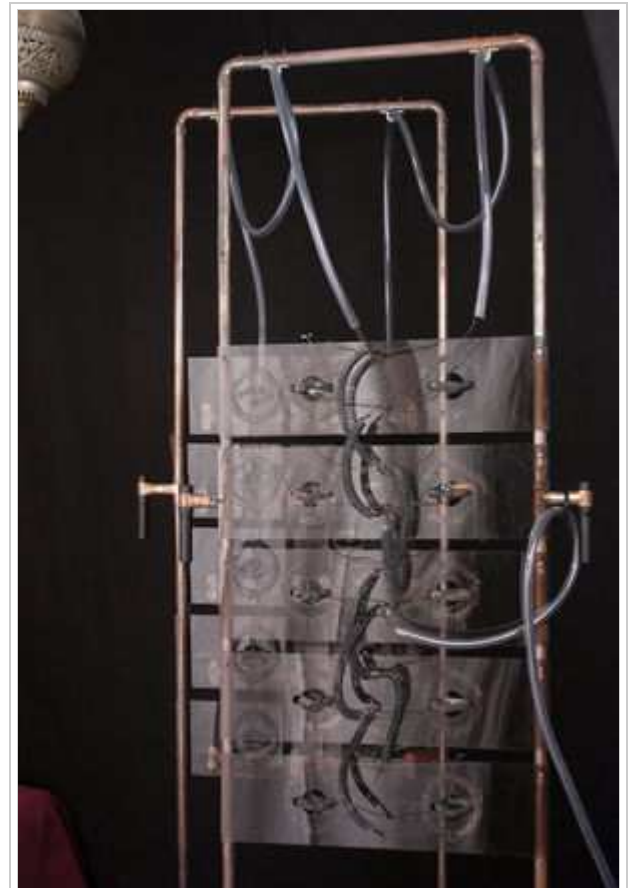
Materiell das du brauchst für das Gestell.
Quelle: www.Plasma-Energie.org

Die Längen und Mengen der Kupferrohre. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Skizze der Längen der Rohre für das fertige Gestell Quelle: www.Plasma-Energie.org

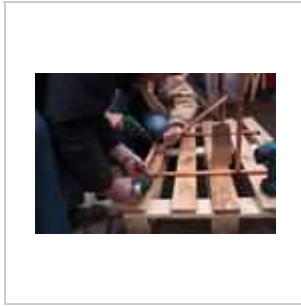
Skizze der Bögen und T-Stücke. Quelle: www.Plasma-Energie.org



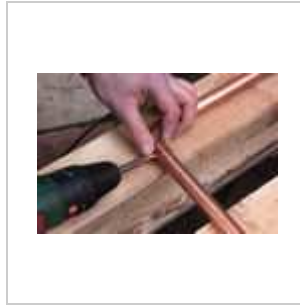
Quelle: www.Plasma-Energie.org



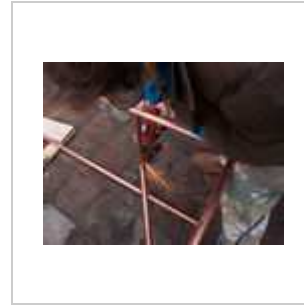
Kupferschrauben.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Vorbohren mit einem kleinen Bohrer und mit Kupferschrauben zusammenschrauben.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



An den Bögen und T-Stücken zusammenschrauben, NICHT löten. Quelle: www.Plasma-Energie.org



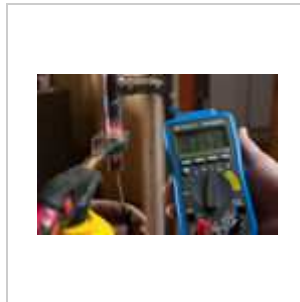
Mit der Flex die überstehenden Schraubspitzen abflexen Sodas eine glatte Oberfläche entsteht. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Im Sack befindet sich ein Behälter mit einer NaOH Lösung. Täglich mit einem Drucksprüher (Pflanzen) über ein Loch beim Sack das Gestell mit NaOH Lösung befeuchten und warm halten. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Wir haben uns ein Sichtfenster gemacht um zu kontrollieren wie weit das Coating ist. Da das Feuerrotten zuerst nicht am Rohr gehalten hat haben wir beschlossen das Gestell so vorzubearbeiten. Besser wäre es gewesen vor dem zusammenschrauben alles Dampfzucoaten. Quelle: www.Plasma-Energie.org



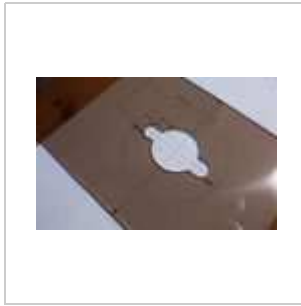
Nach 14 Tagen NaOH hält das Feuerrotten nun sehr gut. Da durch diese Vorverhandlung jegliche Beschichtung / Beschmutzung abgelöst wurde. Quelle: www.Plasma-Energie.org

Halterung für Spulen

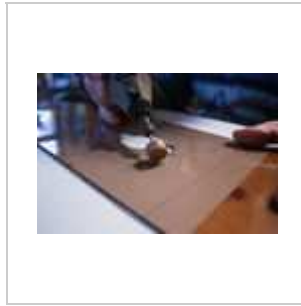
Wir haben für die Hängevorrichtung der Spulen Plexiglas genommen. Besser wäre eine Platte aus Polycarbonat, da es sich besser coaten lässt. Haben wir erst jetzt erfahren und geben wir so weiter. Da wir unsere Unit variabel und verstellbar machen wollten haben wir einzelne Halterungen für je 2 Spulen angefertigt. In unserem Fall sind es fünf" Einschübe" für jede Seite. Also 20 Spulen insgesamt.

Für die Halterung brauchst du:

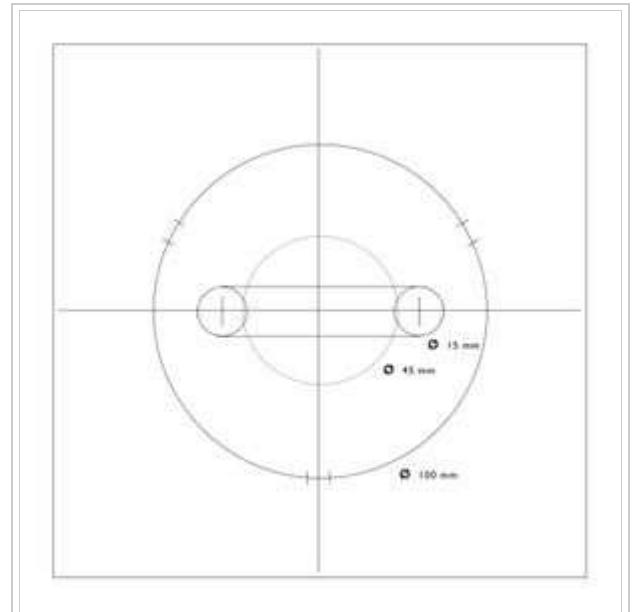
- 10 Plexiglasscheiben (in unserem Fall 57cmx15cm)
- 20 Spulensätze
- 70cm schwarzen Schlauch Durchmesser 12-15mm zum einhängen der Spulen (je nach Spulenstärke)
- Heisluftpistole zum Befestigen



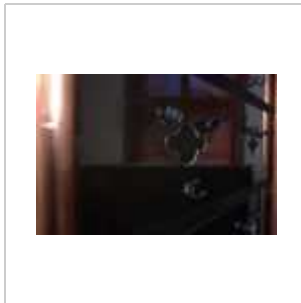
Laut Schablone und einem Bohrer das Plexiglas beschneiden.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



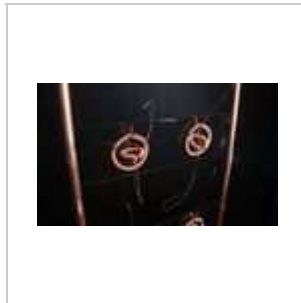
Aufrauen des Glases (hier mit einem Dreml) um mehr Haftung für die Stellen der 1cm langen Schläuche zu erlangen. Schwarze Schlauch ca á 1cm x 3 pro Spule. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Schablone für das Plexiglas für die Spuleneinhängung. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Das sind insgesamt 60 Aufhängungen für die 10 Plexiplatten. Quelle: www.Plasma-Energie.org



So wäre es vorgesehen das es die Spulen hält
Quelle: www.Plasma-Energie.org

Spulen

Hier werden zum Vergleich Magrav die Spulen anders verdrillt. Da das Feuercoaten schneller gehen würde aber nicht die Stabilität der Coatingschicht hat wie beim Noah-Coaten, haben wir uns entschlossen, uns Zeit zu lassen und die aufwendigere Art zu verwenden. Auch die Spulen werden nicht so weich wie beim Feuer. Es ist zwar sehr viel Arbeit da man die Ausrichtung, das Potenzial abziehen und die langsame Trocknung vornehmen muß. Für unsere Healt-Unit haben wir 20 Spulensätze gewickelt (20 Große und 20 Kleine)



Hier die Verdrillung laut linksstehender Zeichnung. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Tägliche Kontrolle und Besprühen der Spulen. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Wärmequelle ist hier sehr sinnvoll und wir haben sie in einen Raum gestellt der eigens geheizt wurde. Quelle: www.Plasma-Energie.org



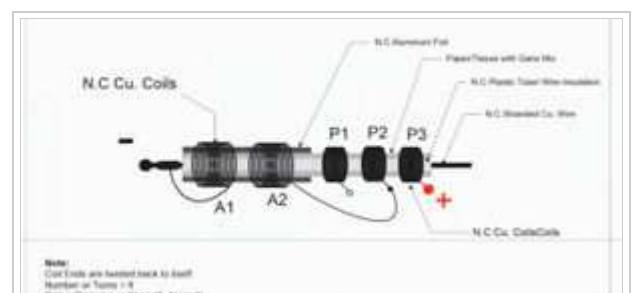
Verdrillen der Spulen für Healing-Unit. Quelle: <http://www.keshefoundation.org>

Die Plasmabatterien

Hier musst du alles caoten, auch das Papier sowie Alu (deshalb haben wir Grilltassen genommen, Folie würde sich auflösen) und auch das Plastik.

Für 10 Batterien brauchst du:

- 1,5q Kupferdraht
- Bondpapier 20x 30cm (10 Stück)
- Aluminium (Folie oder Grilltasse)
- 2,5q nicht isolierter Kupferdraht
- CO2 Ganspaste
- 20cm Schlauch (10 Stück)
- 2 Halterungen (20 Stück)



An diesen Batterien ist auch schon eine Vorrichtung für das Plasma-Food vorgesehen. Quelle: <http://www.keshefoundation.org>



Mit einem 1,5q Kupferdraht 9 Windungen und einer Länge von ca 10-12 cm langen Stange. 50 Stück. Quelle: www.Plasma-Energie.org



NaOH gecoatet, ausgerichtet und Potenzial abgezogen. langsam getrocknet und zum Verarbeiten bereit. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Das "Herz" ist der Minuspol mit einen 2,5q nicht abisoliertem Kupferdraht. Die Enden abschälen, Enden einbiegen und lange coaten lassen. 5 Spulen, Papier und CO2 Gans. Alustück ca 6x8cm. Quelle: www.Plasma-Energie.org



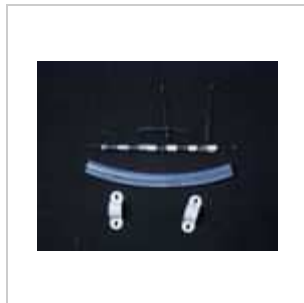
Das Papier coaten, trocknen und mit CO2 Paste komplet betreichen. Trocknen lassen und den 20 cm langen Kupferdraht streng ummanteln. An einem Ende das Aluminium wickeln und die Spulen (siehe Anleitung) darüberziehen. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Über das Alu nur 2 Spulen ziehen (bitte Steckrichtung beachten) falls die Spule über dem Alu zu knapp wäre ein wenig Alu abschneiden. Aber das Alu MUSS einmal das Papier lückenlos ummanteln. Quelle: www.Plasma-Energie.org



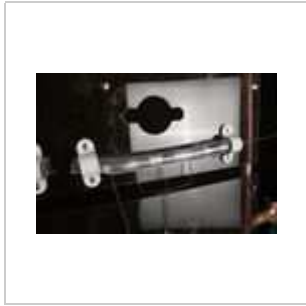
Die Verdrahtung. Die mittlere Spule bleibt für das Food zu Einspeisung hierbei einmal unbeachtet. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Nun den Schlauch der Länge nach aufschneiden und die Batterie einführen. Quelle: www.Plasma-Energie.org



Fertige Plasmabatterie. Quelle: www.Plasma-Energie.org

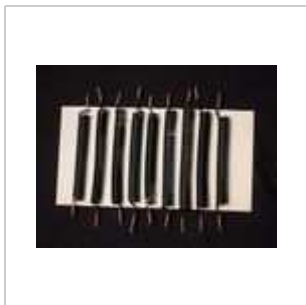


Mit den 2 Halterungen
an das Plexiglas unter
die Spule kleben.

Quelle: www.Plasma-Energie.org

Das Zusammenbauen der Unit

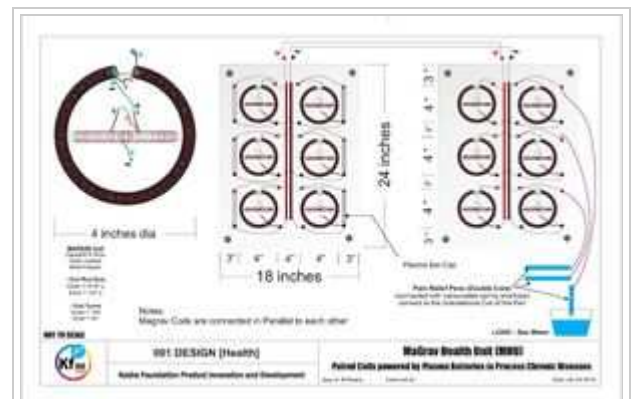
Am Text wird noch gearbeitet,.... Bitte etwas Geduld!



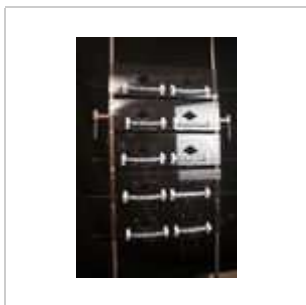
16 Stück Stecker (2,5q
Kabel) für das
Verbinden der Spulen.
Quelle: www.Plasma-Energie.org



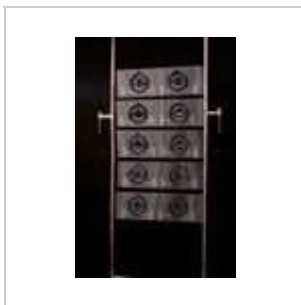
Quelle: www.Plasma-Energie.org



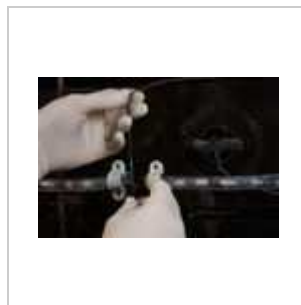
Schaltplan der Spulen. Quelle:
<http://www.keshefoundation.org>



Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



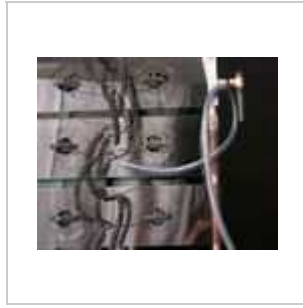
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



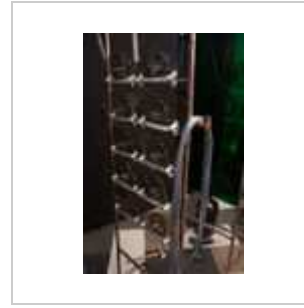
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



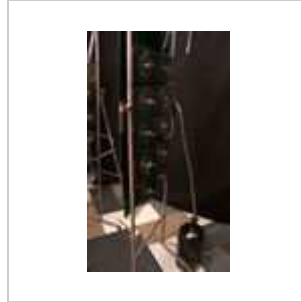
Quelle: www.Plasma-Energie.org



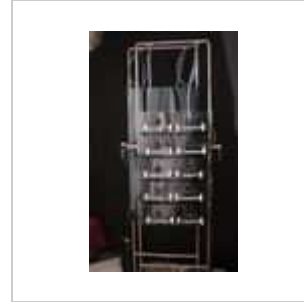
Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org

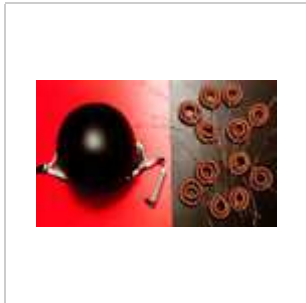


Quelle: www.Plasma-Energie.org

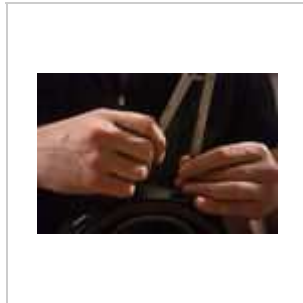


Quelle: www.Plasma-Energie.org

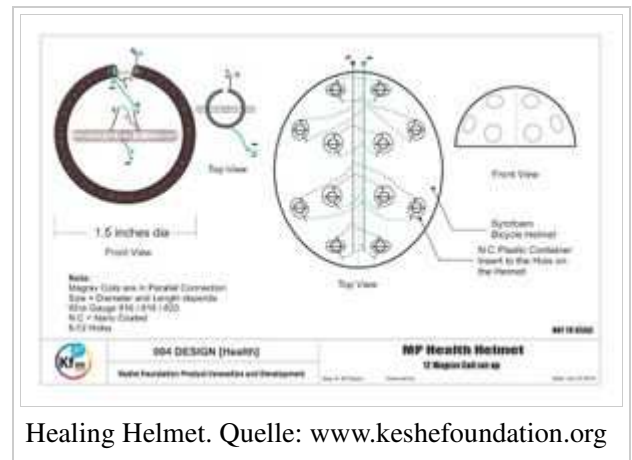
Healing Helmet



Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



Healing Helmet. Quelle: www.keshfoundation.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org



Quelle: www.Plasma-Energie.org

1. Yuan, L., Wang, Y., Mema, R. & Zhou, G.(2011). Driving force and growth mechanism for spontaneous oxide nanowire formation during the thermal oxidation of metals. *Acta Materialia*, 59(6), 2491-2500.

Von „<http://www.plasma-energie.org/index.php?title=Hauptseite&oldid=1388>“

■ Diese Seite wurde zuletzt am 28. August 2016 um 09:17 Uhr geändert.