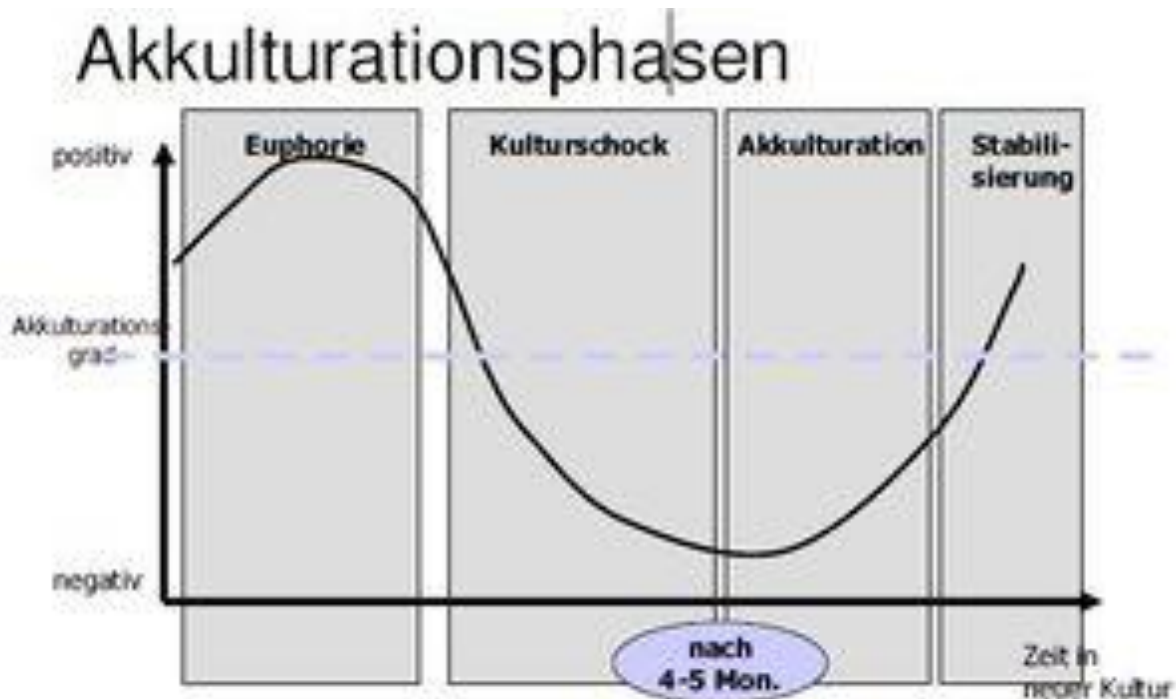


HANDBUCH PLASMA ENERGIE

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.

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.



Quelle: nach Adler 1997, 251; Schugk 2004, 238; Küster 1998, 421.

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 ,

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

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

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

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

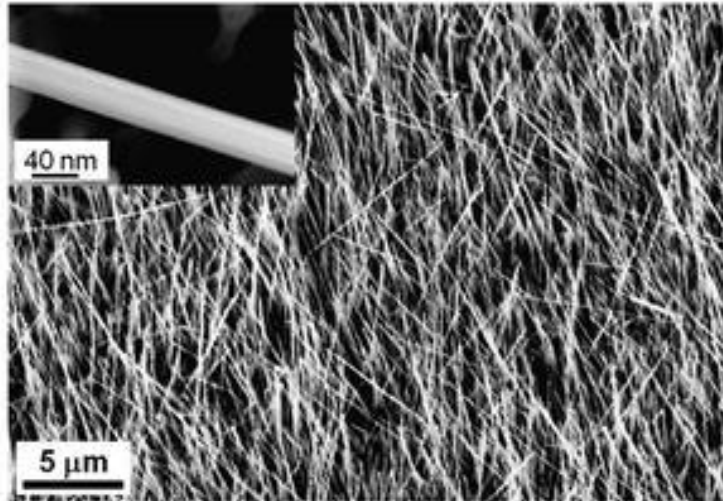
Ein plasmaerzeugendes Gerät kann nicht so einfach wie ein herkömmliches Gerät in die Steckdose gesteckt werden, das war uns allen klar. Sowohl das Gerät, als auch der Mensch durchläuft eine "Konditionierungsphase". Diese "Konditionierungsphase" schafft die Grundlage für ein effektives Zusammenwirken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

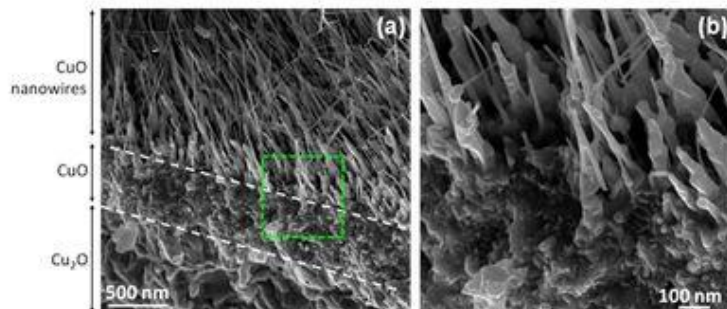
Wir wünschen Ihnen und Ihrem Magrav :-) Alles Gute

Ihr Plasma-Energie-Team

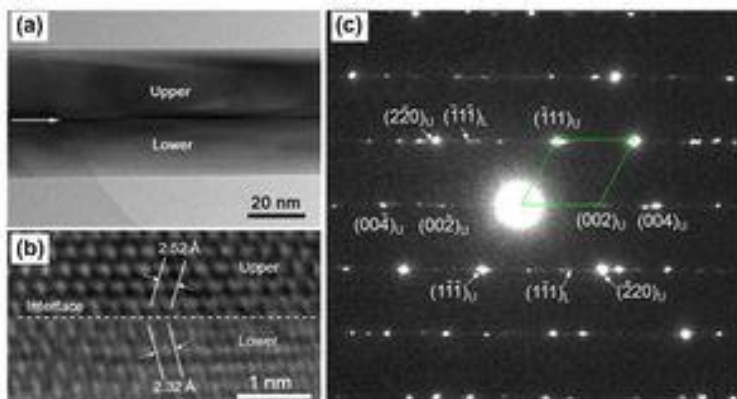
Der Beginn: Das Coaten (Beschichten) von Kupfer



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)



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)

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

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. 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. Nebenstehende 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.

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 (Cu₂O), 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 Cu₂O-Farben tragen. Deshalb ist es wichtig, beim Feuercoaten die richtige Temperatur zu wählen, darauf gehen wir beim Feuercoaten genauer ein.

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 abnützen. 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.

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

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 Farbgeschäften 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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



-

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)



HANDBUCH PLASMA ENERGIE

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

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.

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)



HANDBUCH PLASMA ENERGIE

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

Durch die Polarisation 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 Enden der Spule den Widerstand. Der Spulenwiderstand wird in jedem 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.

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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



•

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



•

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



•

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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

Feuercoaten mit Gasbrenner (für Magrav-Spulen und Kondensatoren)



Gasbrenner (Gaslötlampe) mit Butangas

Das Feuercoaten mit Butangas stellt sich für den Bau der Magrav-Spulen als eine gut Methode heraus. Bei dieser Art des Coatens muss zwar anschließend keine Polarisierung und Trocknung (+Potential abziehen) durchgeführt werden, dafür ist die Temperatur und Richtung des Feuercoatens ausschlaggebend. Die Bewegung während des Feuercoatens muss immer in Flussrichtung sein und die Drähte dürfen nie glühen. Sobald die Drähte einen goldenen Schein bekommen, sollte der Gasbrenner weiterbewegt werden.

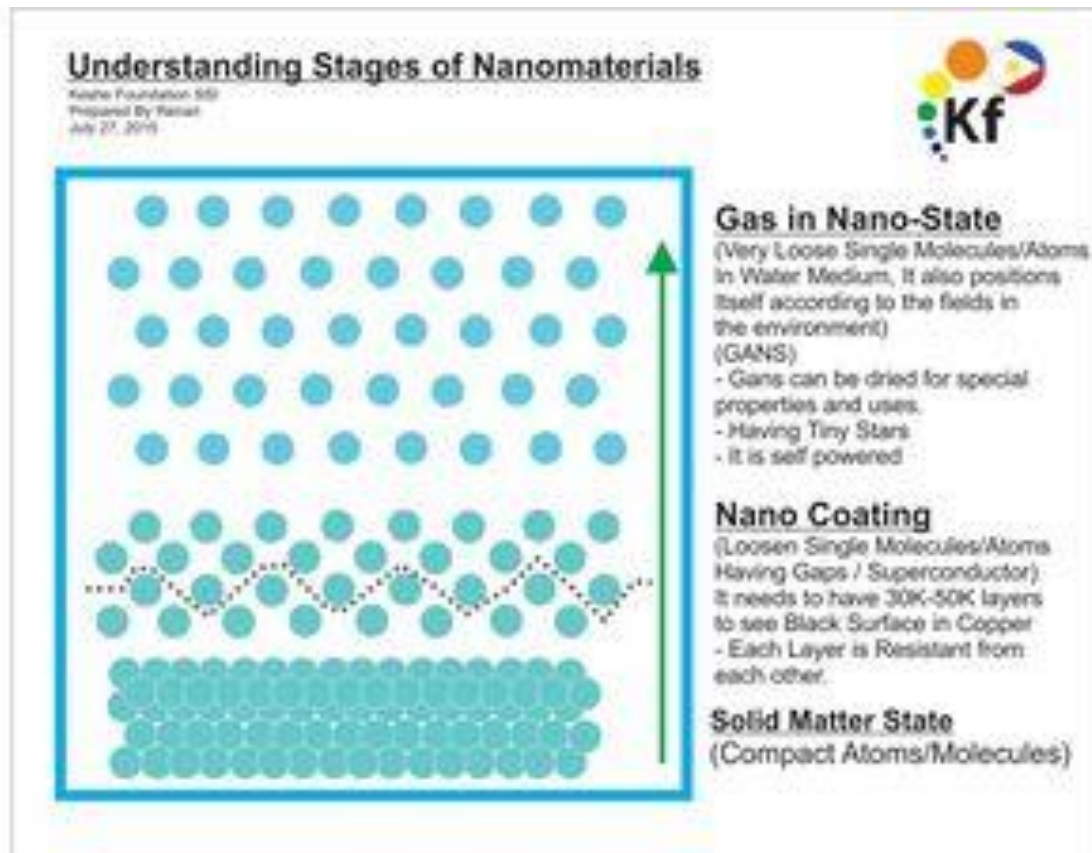
Wenn die Drähte nach ein paar Sekunden Abkühlung durchgehend verschiedene Farben, wie rot, türkis oder blau annehmen, war die Temperatur zu niedrig, in diesem Fall einfach noch einmal über diese Passage drübercoaten. Beginnt der Draht zu glühen, ist die Temperatur zu hoch, in diesem Fall den Gasbrenner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

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



Entstehung von GaNS. Quelle: Keshe Foundation SSI, 2015

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-Magrays benötigt. Einerseits werden die gewickelten und gecoateten Spulen damit beschichtet, andererseits befinden sich GaNS-Behälter in der Mitte der Spulen. Bei den von uns 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 Meersalzwater (100 Gramm Meersalz in 1l destilliertes Wasser aufgelöst). Somit benötigen Sie zur GaNS-Gewinnung:

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

- 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, unraffiniert oder Quelle: www.Plasma-Energie.org



•

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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



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



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

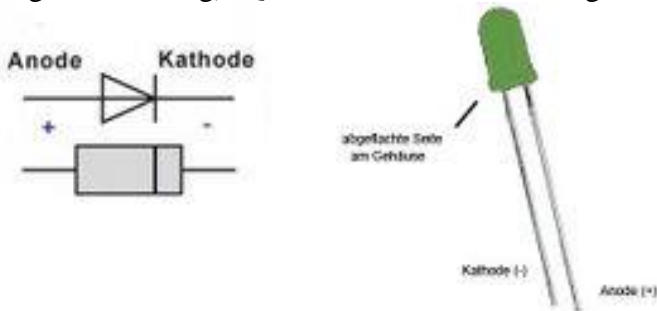
HANDBUCH PLASMA ENERGIE



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". Was über bleibt ist reines CO₂ GaNS (in der Regel sehr wenig). Quelle: www.Plasma-Energie.org



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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



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

Dieses GaNS wird durch das Eintauchen von Zinkplatten und gecoateten Kupferspulen im Meersalzwater 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 Keshe 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 abfiltrern. So kann man auf Vorrat Sole produzieren um immer frisches 15%iges Salzwasser zu haben Quelle: www.Plasma-Energie.org

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



•

Die Leeren Flaschen säubern und einhängen. Bitte nicht mit Chemie (Spülmittel) bearbeiten. Heisses Wasser reicht! 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" (Schlaufe machen) damit die Energie in das Metal zurückfließt. Quelle: www.Plasma-Energie.org

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



•

Mit einer grünen LED die Metalle verbinden. In diesem Fall auf Krokoklemmen (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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

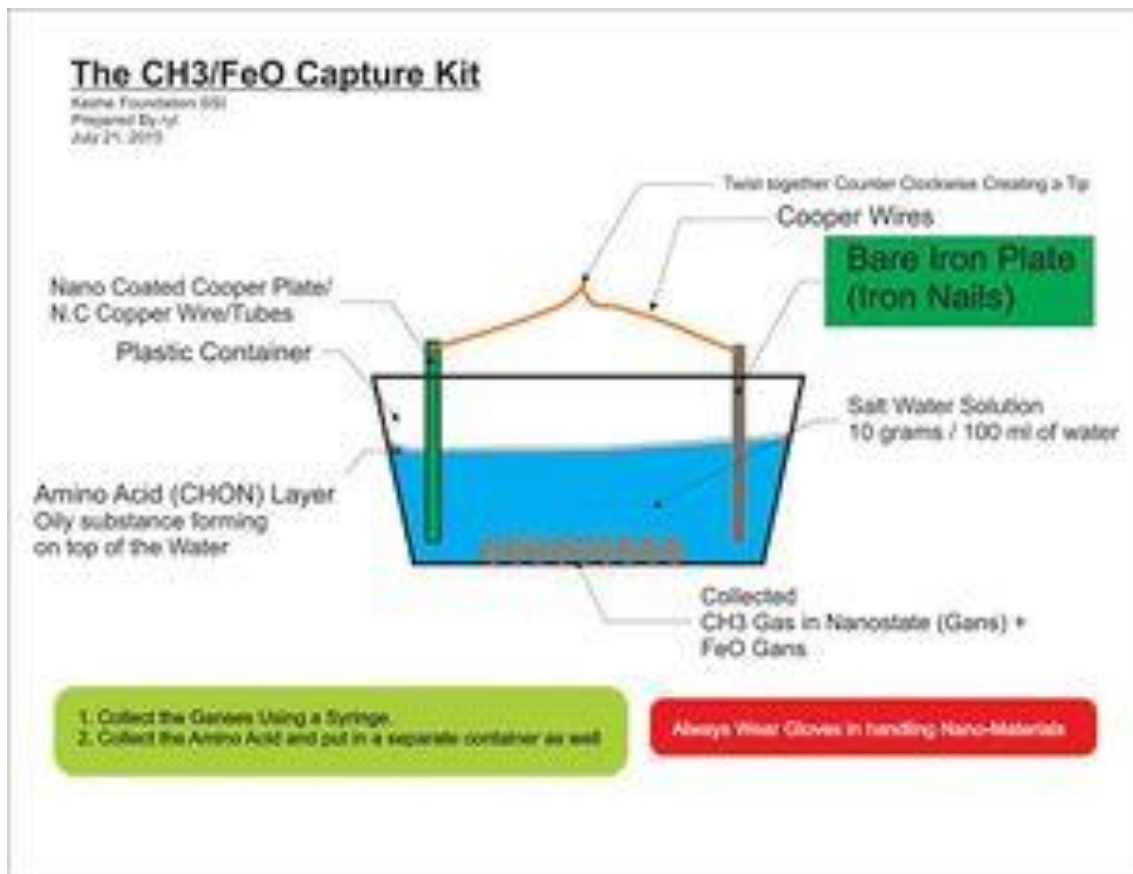


CO2 GaNS in Serie geschaltet mit grüner LED. Quelle: www.Plasma-Energie.org



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

CH3-GaNS



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

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

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

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 gecoatetem 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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

CuO-GaN_S



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

Dieses GaNS wird durch die Verwendung von einer Kupferspule (oder Platte) und einer gecoateten Kupferspule (oder Platte) in Meersalzwater 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 angeklemt und der Pluspol auf dem nicht gecoatetem 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.

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

Wir benötigen:

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

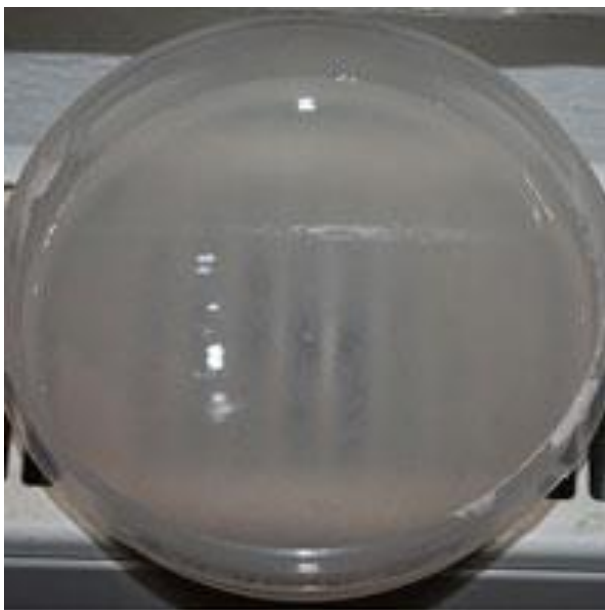


• CuO GaNS beim Waschen. Quelle: www.Plasma-Energie.org

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



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

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

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



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

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 nocheinmal mit NaOH zu mischen (1/3 GaNS mit 2/3 NaOH), heisses Wasser dazuzugeben und als Resultat ergibt sich das sogenannte Nano-GaNS, eine sehr reine Form.

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



-

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



-

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



-

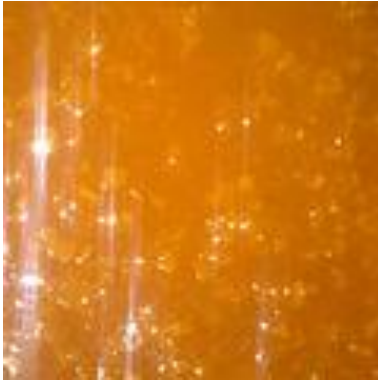
- CH₃-GaNS-Pulver. Quelle: www.Plasma-Energie.org



-

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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



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

Das Kernelement der Plasma-Geräte: Die Doppelspulen

Keshe, 2016 sagt beim 95th Knowledge Seeker Workshop ^[2]: "Die Doppelspulen sind gebaut, um die Funktion des Universums zu replizieren. Sind die beiden Spulenpaare auf gleicher Ebene, also ist das innere Spulenpaar nicht um 90Grad zum äußeren Spulenpaar gedreht, wie bei den Magravs, entsteht folgendes: Das innere Spulenpaar hat eine gravitative und magnetische Eigenschaft, das äußere Spulenpaar hat eine gravitative und magnetische Eigenschaft. Beide Spulenpaare in Ihrer Funktionsweise zusammen haben eine gravitative und magnetische Eigenschaft. Die Umgebung, die die beiden Spulenpaare kreieren ist ein flaches Plasmafeld in der Mitte der beiden Spulenpaare. Wird das innere Spulenpaar um 90 Grad gedreht, ergibt sich die Möglichkeit der Kontrolle der Plasmfelder, es kann Druck und Veränderung ausgeführt werden, es entsteht eine Plasmakugel. Es können so auch Elemente erzeugt werden, indem der Winkel der beiden Spulenpaare geändert wird. Höhere, gravitivere Felder erzeugen schwerere Elemente, höhere magnetische Felder erzeugen leichtere Elemente." Sowie eine gecoatete Spule Energie aus der Umgebung anzieht, zieht der Magrav noch mehr an, im Laufe der Zeit wird dieser Effekt in Wohnungen und Häusern zunehmend verstärkt, da sich das Coaten über die Kupferleitungen fortsetzt.

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



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

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

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 eine 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](http://www.plasma-energie.org)

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



- 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



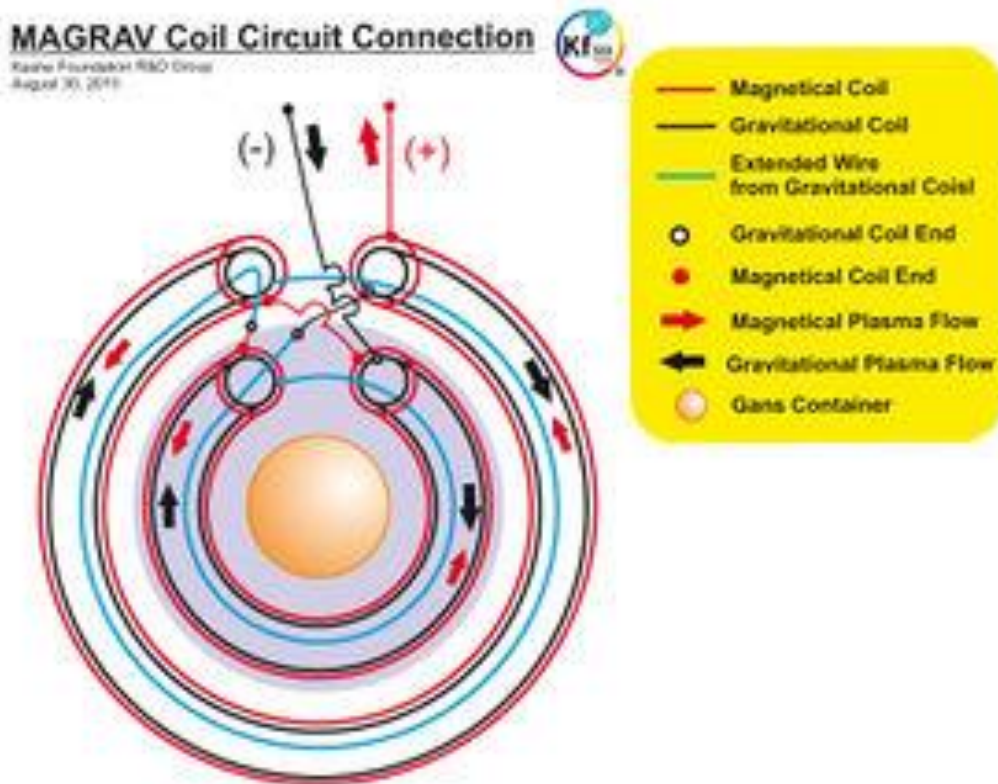
- Detailansicht, gewickelte Spule, deutlich sichtbar, die Bohrung in der Stange, in der der Draht verankert werden kann. Quelle: www.Plasma-Energie.org

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



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

Verdrahtung der Spulen



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

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".

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



-

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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



- 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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

Coaten der Spulen



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

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:

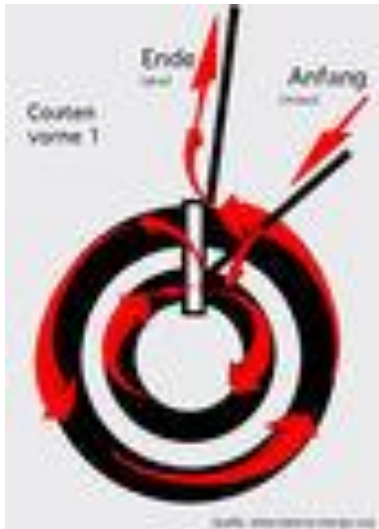
- Befestigen Sie die Magrav-Spule auf einem dieser Drahtenden und
- beginnen Sie mit dem Coaten am äußersten Ende des Drahtes, der zur kleinen Spule führt. Das genannte Ende der inneren Spule muss sich dabei auf der rechten Seite befinden.
- Sobald sich der Kupferdraht goldgelb verfärbt, bewegen Sie 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

Videoanleitung: <https://www.youtube.com/watch?v=R9SwjncMjUE>

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



• 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.

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

Produktion der Kondensatorspulen



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

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 der Plasma-Kondensatoren



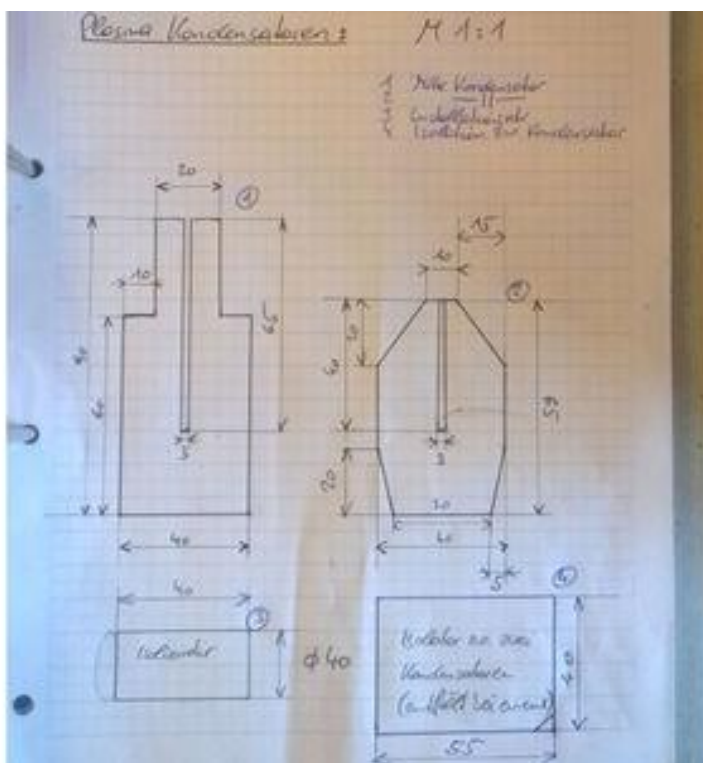
Coaten der bereits verdrehten Kondensatoren. Quelle: www.Plasma-Energie.org

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

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 Kondensator 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



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

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

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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

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



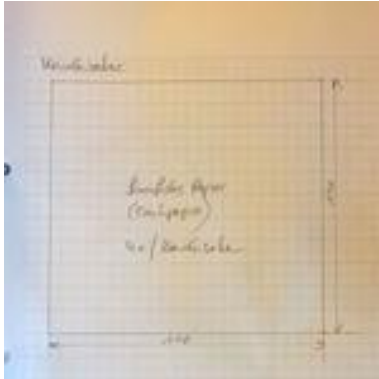
Kondensator 4er Kombination auf Gehäuse aufgesteckt. Quelle: www.Plasma-Energie.org



HANDBUCH PLASMA ENERGIE

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

Füllen des Kondensator-Innenteils mit GaNS



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

Im nächsten Schritt werden die inneren Kondensatorteile 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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



-

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



-

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

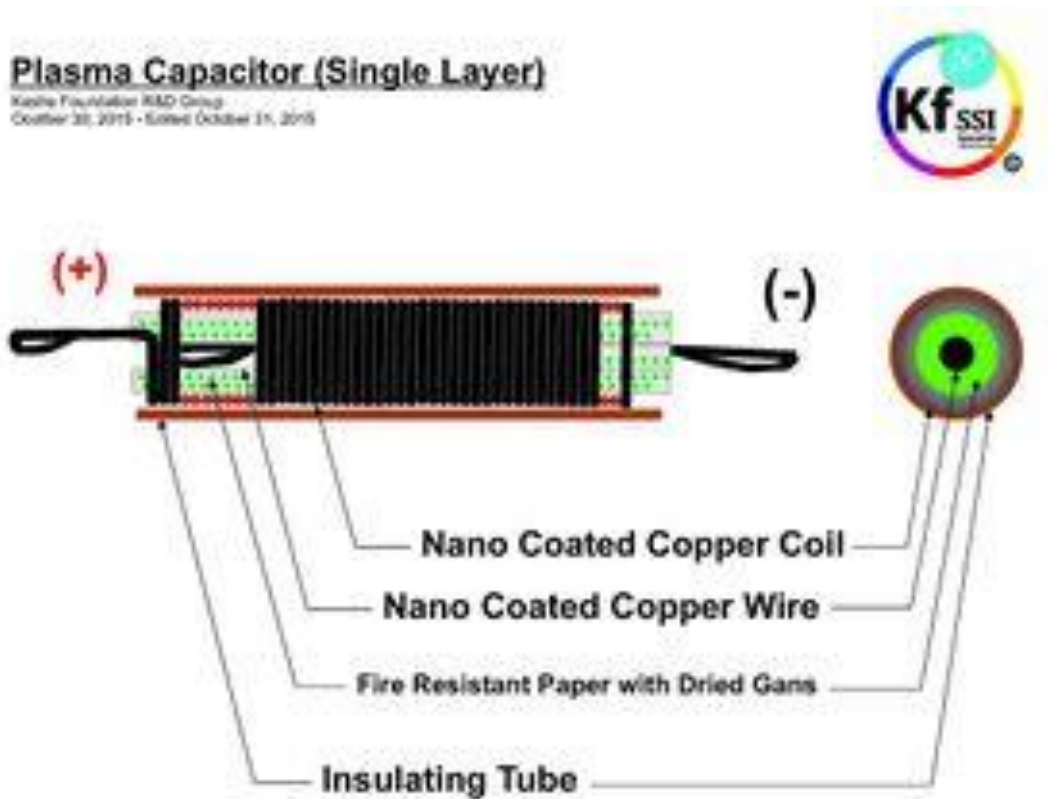


-

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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

Zusammenbau des Kondensators



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

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

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



•

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



•

Nachcoatn beschädigter Schichten. 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 Schlitzn in der Mitte ist das unterste Innenteller.

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



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



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



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



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

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



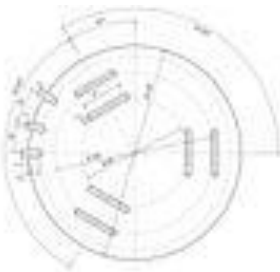
-

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



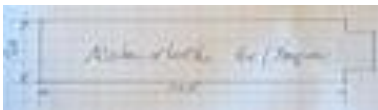
-

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



-

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



-

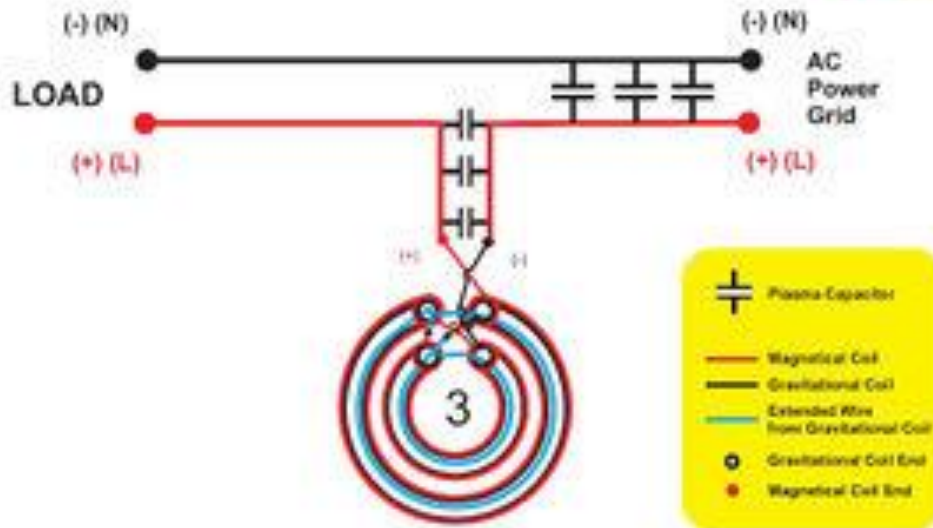
Abmaße Steher, in Summe 6 Stück. Quelle: www.Plasma-Energie.org

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

Einbau der Komponenten

MAGRAV Power AC Grid Connection- Config 4

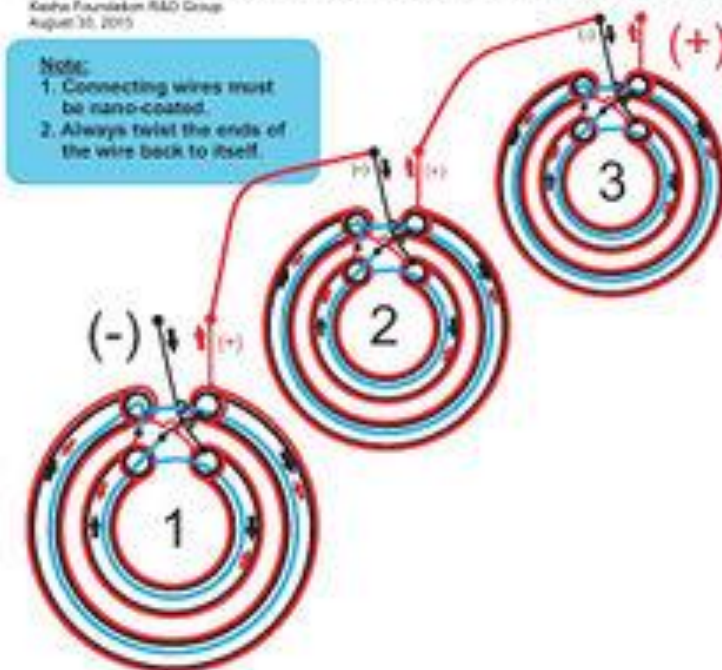
Keshe Foundation R&D Group
August 30, 2015



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

MAGRAV Coil Circuit Stacked & connected in Series

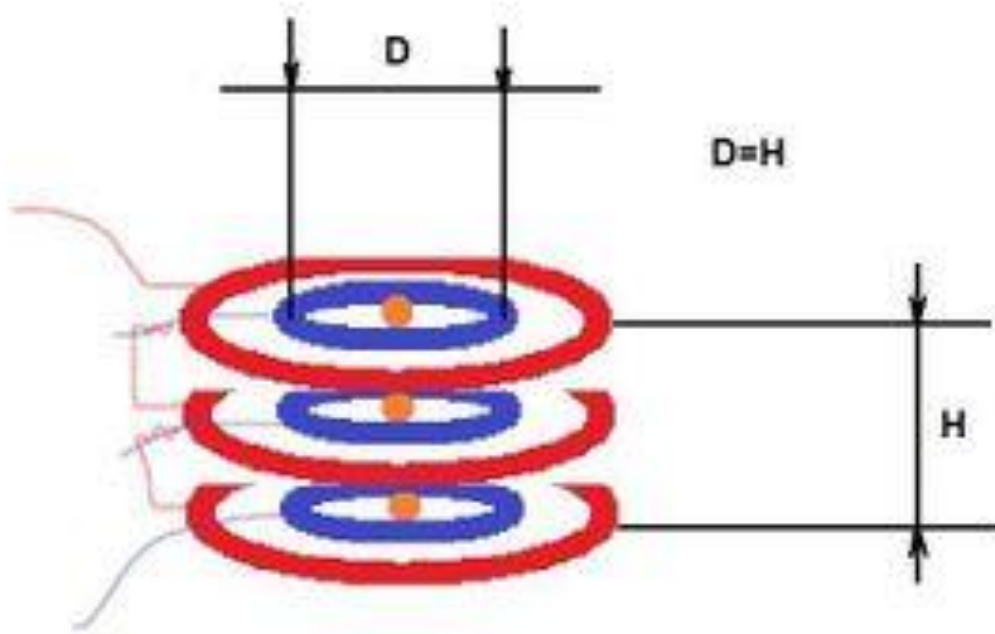
Keshe Foundation R&D Group
August 30, 2015



Verbindung der Spulen untereinander. Quelle: Keshe Foundation, 2015

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



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



. Quelle: www.Plasma-Energie.org

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

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

mit Lüsterklemmen verbunden werden. Sollten Sie Litzenkabel verwenden, bringen Sie Aderendhülsen an oder versehen Sie die Enden mit etwas Lötzinn. Allerdings nicht die Phase!



-
- 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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



-
- 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



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



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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



•

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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



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

HANDBUCH PLASMA ENERGIE



-

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

für Haus & Wohnung mit zentralem Bergkristall und Splitkondensatoren

Version des "Plasma-Energie-Teams" = wird gerade gebaut, die derzeitigen Inhalte sind nur Notizen, da wir direkt in das Handbuch schreiben!

Zentrale Änderungen im Vergleich zu V1:

- Einbau der Splitkondensatoren

BEZUGSQUELLE - <http://www.plasma-energie.org/index.php?title-Hauptseite>
<https://www.facebook.com/plasmaenergie/>

HANDBUCH PLASMA ENERGIE

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