

HTKC - Hochtemperaturkeramikchip Energiesysteme Technisches Merkblatt II – 2008

Energieoptimierung zum Nulltarif !

Zusammenfassung für den eiligen Leser:

- Der Hochtemperaturkeramikchip wirkt zeitlich unbegrenzt
- Einsatzmöglichkeit bei **neuen + alten** Verbrennungssystemen
(Heizung/Automobile/stationäre Anlagen)
- Einsatz bei : (Bio-)Diesel - Benziner - Erdgasfahrzeugen + bei Öl-, Gas- & Festbrennstoffen
 - Kein Verschleiß -das System ist **selbsterhaltend !!!**
 - Reduziert den Verbrauch des Systems (PKW/LKW/Heizung) um bis zu 8-11 %*
 - Verlängert die Lebensdauer der "Maschinen" inkl. der wasserführenden Elemente (Option RedOx-it® therm – flüssiges Additiv für den Kühlkreislauf)
 - Optimiert den Wärmetransport . Wirkt geräuschkämpfend (Option RedOx-it® therm)
 - Reduziert den Schadstoffausstoß auf ein extremes Minimum (hier: Rußpartikel - Dioxin - Schwefel – NOx etc.) - Ausstoß: Stickstoff + Reines CO₂ und Wasserdampf
 - Bricht alte Rückstände sanft + schonend auf (*Zeitraum von 10 min. bis zu 1.000 km - anfänglich kann es zum Schutz des Systems zu niedrigeren Leistungswerten + höheren Emissionen kommen*)
 - Der synchrone Gleichlauf der Systeme wird optimiert
 - Produktion unterliegt TÜV DIN EN 9001:2000
 - Einbau ist genehmigungsfrei

*in Einzelfällen konnte der Verbrauch um bis zu 30% gesenkt werden, insbesondere bei älteren Systemen

*bei der Installation in Dieselfahrzeuge ist darauf zu achten, daß das "kraftstoffführende" System nach dem Einbau ordnungsgemäß entlüftet wird.

**Ferner fertigen wir mit unseren Kooperationspartnern HTKC-Elemente aus Kunststoff, Kautschuk, Silikon, Metallen und anderen Materialien für Ihre individuellen Anwendungen.
Wir freuen uns auf weitere Herausforderungen !**

-2-

blumenthal umwelt & energy G.o.E. ... wir lösen Ihren Fall auf jeden Fall !

Büro NRW
Pescher Straße 64
D-41352 Korschenbroich

Telefon: +49 – 2161 – 4 987 909
Telefon: +49 – 7000 – 0 700 200

Ihr Ansprechpartner:
Martin Blumenthal
htkc@b3tec.de

Wer sind wir?

Die *blumenthal umwelt & energy* G.o.E. ist ein dynamisch wachsendes Betätigungsfeld im Verbund der b3 Unternehmen. Wir beschäftigen uns seit annähernd vierzig Jahren mit den Themen "Optimierung und Verbesserung" von Energie und Materieerhaltung. Die *blumenthal umwelt & energy* G.o.E ist eine Gesellschaft ohne Ertragserzielungsabsicht der Teilhaber bzw. Gesellschafter.

Wir verwenden erwirtschaftete Überschüsse um Projekte mit einem sozialen oder umweltverbessernden Zweck zu fördern.

Vorwort

Seit geraumer Zeit beobachten wir die geradezu explosionsartig steigenden Energiekosten, sei es im Bereich der Heizungsenergie, beim Kraftstoff für unsere Automobile, beim Strom etc.

Die Optimierung des Energietransportes und die Maximierung der Energieeffizienz unter gleichzeitiger erheblicher Reduzierung des Schadstoffausstosses sollten das Ziel sein.

CO₂ und H₂O als Energieträger ? - Illusion oder schon Realität ?

Wir haben uns dazu entschlossen diesen etwas anderen Weg einzuschlagen.

Unser Ziel ist es vorhandene Systeme zu optimieren, um wertvolle Ressourcen, die immer knapper werden, zu schonen.

Wir bedanken uns bereits hier bei den zahlreichen innovativen und mutigen Wissenschaftlern, ohne deren unermüdlichen Einsatz unser System noch nicht zu Ihrem Nutzen installiert werden könnte.

Einleitung

Bislang konzentrieren sich Verbesserungen in der Energietechnik auf Filtertechnologien (Rußpartikelfilter etc.), Veränderung der Einspritzsysteme – Einbau von Elektronik zur Optimierung der Verbrennung etc. Diesen Systemen kann allgemein zugestanden werden, daß sie Verbesserungen bringen – leider jedoch auch sehr teuer, wartungsintensiv und störanfällig sein können.

HTKC bedeutet: Keine anfällige Elektronik – keine Mechanik – keine Wartung – kein Verschleiß

Jeder, der zum ersten Mal von den **Hochtemperaturkeramikchips** – kurz **HTKC** genannt – hört oder liest, ist überwältigt von der Vielfalt ihrer Anwendungsmöglichkeiten.

Sei es im Bereich der Energieeinsparung, der Energiegewinnung, der Wasseroptimierung, der Gewässerreinigung oder der Verbesserung der „Langlebigkeit“ von Materialien unterschiedlichster Art.

Bei der Auflistung der Möglichkeiten werden viele Zeitgenossen natürlich auch kritisch. Verständlich !

Sicherlich ist es anfänglich nur schwer zu verstehen, dass die **HTKC** beim Einsatz in Verbrennungsöfen die Entstehung der lebensbedrohlichen Dioxine erheblich reduzieren, daß sie „Elektro-Physikalische Störfelder“ verbessern, dass ihr Einsatz den Wirkungsgrad von „Kraftstoffen“ verbessert und die Materialien durch die hohe antioxidative Kraft, die von den **HTKC** ausgeht in ihre ursprüngliche reine molekulare Struktur zurückgeführt werden.

Die Anwender bzw. Nutzer verlieren ihre anfängliche Skepsis wenn sie den Einsatz der **HTKC** schon über einen relativ kurzen Zeitraum beobachten, sei es die „sparsame“ und „sehr ruhige“ Heizungsanlage oder der seidenweich laufende Motor des Kraftfahrzeuges mit enormem Drehmoment und guter Leistungsreserve.

Funktionweise des HTKC:

Energie- und Materieoptimierung durch die Reduzierung der Oxidation =

Redox bzw. Redoxpotential

Was ist das Redoxpotential? Verständlich ausgedrückt bedeutet es, daß das Redoxpotential die Energie darstellt, die benötigt wird, um eine Oxidation in eine Reduktion umzukehren.

Warum ist das nun so interessant?

Oxidation bedeutet die chemische Reaktion eines Stoffes mit Sauerstoff. Deutlicher ausgedrückt handelt es sich hierbei um den Alterungsprozeß, dem alle organische Substanz unterliegt. Am deutlichsten sichtbar ist die Eisenoxidation, denn jeder, der schon mal ein sehr altes Auto hatte, weiß, daß diese Reaktion die Bildung von Rost bedeutet.

Auch in unseren **"Verbrennungsmotoren"** findet dieser **Oxidationsprozeß** statt, allerdings innerhalb des Systems und daher für uns zunächst unsichtbar. Bemerkbar macht sich der entstandene Schaden dann, wenn der herbeigerufene Techniker eine aufwendige Reparatur ankündigt.

In unserer von Umweltschäden bereits geprägten Zeit ist es daher hochinteressant, hier ein Gegenmittel zu finden. Genau dies haben wir uns zur Aufgabe gemacht. Zum besseren Verständnis unserer Arbeitsweise möchten wir mit Ihnen einen kleinen **Ausflug in die Chemie** machen.

Ein Atom besteht aus einem **Atomkern** und **Elektronen**, die diesen Kern auf bestimmten Bahnen in hoher Geschwindigkeit umkreisen, ähnlich wie die Planeten die Sonne. Das **Sauerstoffatom** besitzt auf seiner äußeren Schale **sechs Elektronen, benötigt aber unbedingt acht Elektronen, um „glücklich“ zu sein.**

Daher kommt Sauerstoff in unserer Atmosphäre in der Regel nur als Molekül (O_2) vor, wobei beide miteinander verbundenen Atome sich jeweils 2 Elektronen vom Nachbarn zur eigenen Nutzung „ausleihen“, um so die Idealbesetzung von acht Stück zu erreichen.

Die stabilste Sauerstoffverbindung ist Wasser (H_2O), bei der der Sauerstoff jeweils ein Elektron des Wasserstoffs „mitbenutzen“ kann, während die Wasserstoffatome mit jeweils einem weiteren Elektron (leihweise vom Sauerstoff) ihre Stabilität erreichen.

Unter normalen Laborbedingungen kann man Wasser nicht mehr aufspalten, man kann es zwar in den gasförmigen Zustand (Verdampfung) versetzen, das Wassermolekül bleibt aber dabei unverändert bestehen. Eine Aufspaltung dieses Zustands ist nur unter Zufuhr von immens hoher Energie möglich und eine Aufrechterhaltung des dann erreichten ist ebenfalls nur unter nicht wirtschaftlichen Bedingungen möglich. Dies verdeutlicht recht anschaulich die Aggressivität von Sauerstoff sowie sein Bindungspotential.

Die Chlorverbindungen unseres Leitungswassers (Trinkwasser wird schon seit achtzig Jahren mittels Chlor aufbereitet) sind geeignet, ungebundenen Sauerstoff freizusetzen, der –im Leitungsnetz gefangen– dringend nach neuen, für ihn lebenswichtigen Verbindungen sucht. Kompromisslos bricht er zu diesem Zweck bestehende, für das System wichtige Verbindungen auf und verbreitet so immer weiter sein zerstörerisches Werk.

Um dem Einhalt zu gebieten, oder vielmehr diesen bereits fortgeschrittenen Prozeß umzukehren, haben wir nach eingehender Forschung eine Verfahrenstechnologie finden dürfen, die in hohem Maße der Umwelt gerecht wird und gleichzeitig die Energieausbeute um bis zu 30% ! und mehr zu steigern in der Lage ist, d.h. die **Hochtemperaturkeramikchip's reichern den Sauerstoff permanent mit den zwei fehlenden Elektronen an**, sodass die Oxidation bzw. der Verschleiß der Materie minimiert wird.

Technik:

Wir bieten Ihnen die HTKC jeweils als komplette Systemkomponente.

Programmierte Keramikelemente bzw. keramische Kugeln in Größen von 10 nm bis 150 nm in genormten Großserienumbauten. Diese werden eingebunden in den „Energiezulauf“, möglichst nah an den "Brenner" (Einspritzpumpe, Vergaser u.a.)

Mustereinbau – Kraftfahrzeug



Die mikrotechnologisch optimierten Keramikelemente reduzieren die Reibungsverluste. Der Kraftstoff wird entclustert – die Oberfläche wird vergrößert, so dass der Energietransport "idealisiert" wird.

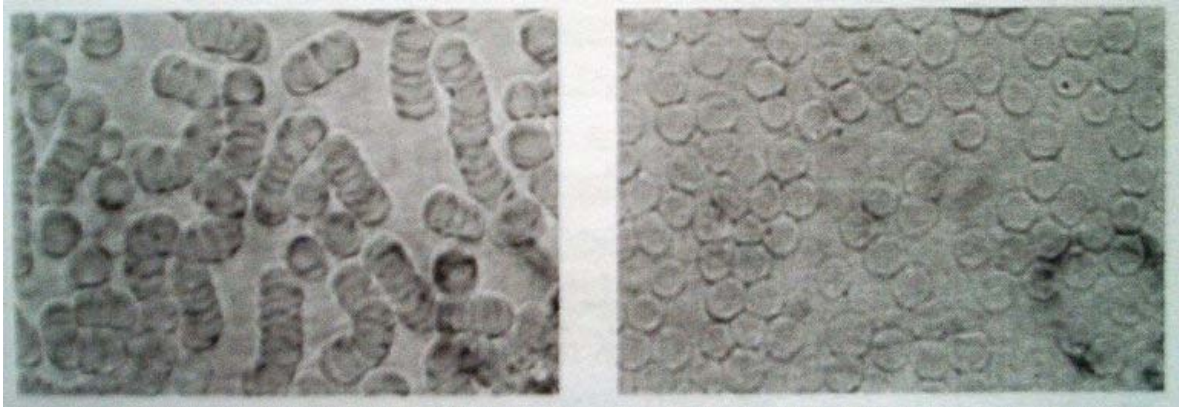


Bild links: Verklumpte Oberfläche

Bild rechts: Entclusterte Oberfläche

Die atomare und molekulare Struktur des flüssigen Mediums und der festen Elemente werden in die ursprüngliche Ordnung (Reinheit) zurückversetzt.

Durch die extrem hohe **TemperaturSimulation** werden vorhandene Schadstoffe bereits vor der Verbrennung in weniger kritische Verbindungen umgewandelt.

Verschleiß von Materie ist vornehmlich ein Resultat der Oxidation.

Ihr Kundennutzen:

Das HTKC System bewirkt eine Reduzierung des Verbrauchs Ihres Fahrzeuges um bis zu 9 %. In Einzelfällen konnten Einsparungen von bis zu 23 % und mehr erreicht werden, insbesondere bei älteren Benzinern. Der **Schadstoffausstoß reduziert sich erheblich**, so dass wir bereits prüfen lassen, ob ältere Fahrzeuge in eine "bessere" Steuerklasse eingestuft werden können. Ihre Fahrzeuge oder Energieanlagen laufen ruhiger. Die Lebensdauer wird verlängert.

Da diese „Technologie“ noch recht jung ist geben wir unseren Kunden nachfolgende Gelegenheiten:

Beim Kauf:

30 Tage Geld-Zurück-Garantie bei Nicht-Zufriedenheit, ohne wenn und aber !!!

Sie vertrauen uns – Wir vertrauen Ihnen – Bei Unstimmigkeiten streiten wir nicht, versprochen!

Schlußwort:

In unserer heutigen auf Profit und Selbstwohl ausgerichteten Gesellschaft ist es unüblich geworden zu vertrauen. Top-Produkte zu günstigen und fairen Konditionen – gibt es nicht !

Wir zeigen Ihnen, dass es geht ! Wir sind in diesem Bereich ein dynamisch wachsendes Team. Wir können jedoch nur eine begrenzte Anzahl von Systemen im Jahr produzieren.

Ergreifen Sie jetzt Ihre Gelegenheit – Jetzt: **+49 2161 – 49 87 909**

Wir freuen uns auf den Dialog. Gerne auch als zukunftsorientierter Lizenzpartner.

Mit freundlichen Grüßen

Martin Blumenthal

HTKC 'get it!

Die vorliegenden Informationen geben Ihnen einen ersten Überblick der Möglichkeiten. Gerne erläutern wir Ihnen in einem persönlichen Gespräch weitere Aspekte dieses komplexen Themenbereichs.

*Die HTKC Hochtemperaturkeramikchip's werden nach einem speziellen Verfahren – basierend auf den Erkenntnissen der EM-, Frequenz- und Implosionstechnologie - unter anaeroben Bedingungen mittels eines Biosynthesetechnologietranferverfahrens programmiert. Sie werden durch angereicherte **Kohlenstoffmikrokeramik, Hochtemperatur-Additiven und weiteren Verbindungen** ergänzt.*

Wir sind stets bestrebt unser "know-how" zu verbessern. Stand der Technik ist jeweils die aktuellste Fassung des TechMerk, welches wir Ihnen auf Anfrage gerne zur Verfügung stellen.

Wir empfehlen ergänzend zu unserem HTKC - System:

- 1) **RedOx-it® mikro** Special-Kit für die Reifenfüllung - 35 % weniger Abrieb - 35 % verbesserter Grip - bis zu 6 dB weniger Abrollgeräusche (limitiert 12.500 p.a.)
- 2) **RedOx-it® therm** für das Kühlwasser-System - Keine Verschlämmung . Optimierter Wärmetransport . Mehr freie Leistung (limitiert 100.000 p.a.) – Verbrennungsmotoren verbrauchen bis zu 35% der Primärenergie, um sich selbst zu kühlen – ideal mit HTKC

Weitere technische Informationen finden Sie unter: www.htkc.de

Der HTKC Hochtemperaturkeramikchip ist ausgezeichnet mit der

Goldmedaille der IENA 2007

IFIA CUP 2007 – Beste internationale Erfindung 2007

*Vielen Dank für das Vertrauen
in unsere Innovationen!*

Die Entwicklung der HTKC-Technologie basiert auf den Erkenntnissen von Prof. Higa – Viktor Schaubeger – Dr. Emoto – Wilhelm Reich – Dr. Flanagan – Max Planck – Albert Einstein & vielen anderen begnadeten & mutigen Wissenschaftlern . Vielen Dank !

Stand: 15. August 2008

blumenthal umwelt & energy G.o.E. ... wir lösen Ihren Fall auf jeden Fall !

Büro NRW
Pescher Straße 64
D-41352 Korschenbroich

Telefon: +49 – 2161 – 4 987 909
Telefon: +49 – 7000 – 0 700 200

Ihr Ansprechpartner:
Martin Blumenthal
htkc@b3tec.de