

Der einzigartige Edelstahl des VortexPower Spring

von Alexander Class/VortexPower Entwicklung

Das heutige Leitungswasser ist – selbst dann, wenn es in materieller Hinsicht als sauber deklariert wurde, energetisch „tot“ und mit einer Vielzahl negativer Informationen belastet. Durch den *Spring*-Wirbelprozess wird das Wasser nicht nur oberflächlich „energetisiert“ und seine feinstofflichen Informationen „übertüncht“, sondern die Clusterstruktur des Wassers wird geöffnet. Dadurch wird das Wasser ideal sowohl zum Lösen von Stoffen aller Art geeignet, als auch zur Aufnahme von Informationen aus der Umgebung. Daher kommt nicht nur der Form und Größe sämtlicher Teile des *Spring*, ihren Abmessungen und deren harmonischer Abstimmung eine besondere Bedeutung zu, sondern auch dem Material selbst, aus dem der Wirbler besteht.

Das Wirblermaterial muss zum einen in materieller Hinsicht höchst beständig sein, damit das sehr lösungsfähig gewordene Wirbelwasser keine Stoffe aus dem Material herauslösen und in unseren Körper eintragen kann. Darüber hinaus dürfen aber auch die feinstofflich-energetischen Eigenschaften des Materials das Wasser und damit unseren Stoffwechsel nicht ungünstig beeinflussen. Falsche Werkstoffe würden hier einen Grossteil des positiven Effekts sofort wieder zunichtemachen oder sogar ein schlechteres Wasser hervorbringen, als zuvor in den Wasserwirbler hineingeflossen ist.



VortexPower Spring

Eisen für den Kampf gegen die negativen Energien

Reines Eisen wäre eigentlich ein gut geeignetes Material für den Bau eines Wasserwirblers – es ist energetisch recht neutral und chemisch völlig ungiftig. Eisen ist auf unserer Erde das häufigste Element. Man kennt Hunderte verschiedener Eisenminerale und ausnahmslos alle Lebensformen dieses Planeten benötigen Eisen als unverzichtbares Element. Wir könnten wohl eine ganze Handvoll fein gemahleneisenpulver essen, ohne Schaden zu nehmen und das, obwohl Eisen doch ein Schwermetall ist und die meisten anderen Schwermetalle giftig sind.

Aber ein Wasserwirbler aus reinem Eisen würde natürlich schon in kürzester Zeit rosten. Daher muss das Eisen mit geeigneten Legierungsbestandteilen rostfrei gemacht werden. Damit sind wir beim Edelstahl. Gewöhnliche Edelstähle jedoch wie beispielsweise „V2A“ oder „V4A“, also Chrom-Nickel-Stähle sind zwar gut korrosionsbeständig, erwiesen sich jedoch sowohl in grobstofflicher als auch in feinstofflicher Hinsicht für unser besonders aufnahmefähiges *Spring*-Wirbelwasser als völlig ungeeignet.

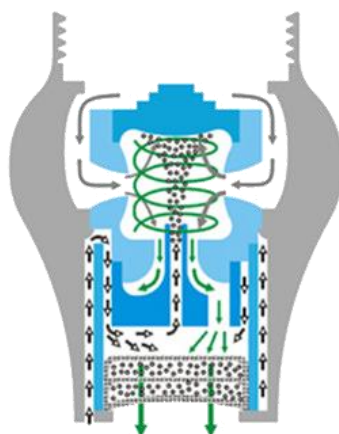
Auf der Suche nach dem optimalen Material

Andere Stoffe kamen für uns erst gar nicht in Frage: Aluminium, Messing, Bronze und andere Materialien sind weder ausreichend lebensmittelgeeignet bzw. trinkwasserneutral noch hinlänglich korrosionsbeständig, geschweige denn, in feinstofflicher Hinsicht befriedigend. Beschichtungen dieser Metalle mit edleren Materialien wie etwa Chrom, Silber oder Gold erzeugen – noch verstärkt durch die unterschiedlichen Temperaturen von Leitungswasser und Raumluft – ständig minimale Ionenströme im Wasser und lassen somit das natürliche Energiepotential des Wassers zusammenbrechen. Dies wird unter anderem an dem so wichtigen Redox-Potential im Wasser messbar.

Damit zerstören diese Materialien die lebenswichtige Eigenschaft des Wirbelwassers, in unserem Körper antioxidant zu wirken. Abgesehen davon sind unserer Meinung nach Metalle wie Kupfer, Silber und Gold auch ökologisch unverträglich. Daher mussten wir nach Alternativen suchen.

Da die Wassermoleküle elektrisch geladen sind und zudem viele im Wasser gelöste Stoffe als Ionen, also als geladene Teilchen vorliegen, erzeugt ein rotierender Wasserwirbel um sich herum ein sehr schwaches dynamisches Magnetfeld und kaum messbare Ströme. Bereits der Wasserforscher Viktor Schauberger (1885–1958) hat auf diese feinen elektromagnetischen Effekte im Wasser aufmerksam gemacht und daher – mangels einer besseren Alternative – von Stahl bzw. Eisenwerkstoffen für Wasseraufbereitungsgeräte abgeraten. Doch mittlerweile hat nicht nur die Materialwissenschaft wichtige neue Erkenntnisse gewonnen, sondern insbesondere durch unsere eigenen jahrelangen Forschungen wissen wir heute: Nur mit dem Grundmaterial Eisen, das ja magnetische Wirkungen entfaltet, können die geschilderten elektromagnetischen Effekte erst optimal ausgebildet und durch geeignete Gestaltung der Wirbelkammer und der gesamten Geometrie des Wirblers sogar noch deutlich verstärkt werden.

Nur ein magnetisierbarer Werkstoff vermag einerseits – bei geometrisch optimaler Formgebung – die durch den Wasserwirbel entstehenden feinen Ströme und Magnetfelder im Inneren der Wirbelkammer zu halten und zu bündeln. Außerdem muss die äußere Hülle des Wirblers die heutzutage unvermeidlich von außen einwirkenden, schädlichen elektromagnetischen Wechselfelder wie z. B. Funkwellen aller Art, vom Wasser abschirmen. Das kann am besten ein Stahlmaterial.



Spring im Querschnitt

Chrom-Nickel-Stähle? – nein danke!

Gewöhnliche rostbeständige Edelstähle werden neben Chrom fast immer mit Nickel legiert. Wir kennen sie unter Bezeichnungen wie z.B. 18-8- oder 18-10-Stahl. Das bedeutet: 18% der Legierung ist Chrom, 8% oder 10% davon sind Nickel, der Rest ist im Wesentlichen Eisen. Der Anteil an Nickel führt zu einer starken Veränderung des Materialgefüges: der Stahl verliert seine typische Eisenstruktur. Dies äußert sich unter anderem dadurch, dass nickellegierte Stähle nicht magnetisierbar sind – sie werden von einem Magneten nicht angezogen. Für den Bau eines Wasserwirblers, der die subtilen magnetischen Felder gezielt formen und bündeln aber auch abschirmen soll, ist Nickelstahl daher nicht geeignet. Eine Reihe Prototypen, die völlig ungenießbares Wasser erbrachten, ließen keinen Zweifel daran: Chrom-Nickel-Stähle wie „V2A“ oder „V4A“ sind für unser Spring-Wirbelwasser völlig undiskutabel.

Man bezeichnet die durch Nickel veränderte, unnatürliche Struktur des Stahls übrigens als „Austenit“, die normale, magnetisierbare Eisenstruktur hingegen als „Ferrit“. Es galt also, dem Edelstahl nur solche Legierungsbestandteile beizumengen, die zwar die Korrosionsbeständigkeit drastisch erhöhen und die günstige geometrische Struktur des Eisengefüges nicht stören. In anderen Worten: Der Stahl musste „ferritisch“ bleiben. Außerdem durften natürlich auch nur chemisch absolut unbedenkliche Stoffe in unseren Spring-Edelstahl.

Die nickelfreie Alternative

Übrig blieben von den klassischen Eisenveredlern nur das Chrom, das glücklicherweise nicht nur völlig ungefährlich ist, sondern ein für alle Lebewesen essentielles Spurenelement darstellt. Es unterstützt sogar die natürliche Ferritstruktur des Eisens und war damit unser Kandidat Nummer eins.

Es ist im *Spring*-Edelstahl reichlich vertreten und sorgt für eine hohe Korrosionsbeständigkeit, vor allem in Kontakt mit chlorhaltigem und heißem Wasser. Molybdän ist ebenfalls ungefährlich sowie ein für alle biologischen Spezies essentielles Spurenelement und sorgt für eine hohe Beständigkeit des *Spring*-Edelstahls vor allem gegen Loch- und Spaltkorrosion. Es muss das für die Korrosionsbeständigkeit des *Spring* fehlende Nickel ersetzen. Dabei hilft es, die "magnetische" Ferritstruktur des Eisens zu bewahren und kommt deshalb im *Spring*-Edelstahl in mehreren Prozent zum Einsatz.

Bis auf Titan, das sich in einem sehr geringen Anteil von rund einem Prozent im *Spring*-Edelstahl als ohne weiteres tolerierbar erwies und geringen Mengen weiterer natürlicher Beimengungen, waren wir mit anderen Legierungselementen äußerst vorsichtig.

Auf andere bekannte Eisenveredler wie Vanadium, Kobalt und Wolfram, aber genauso Aluminium und Kupfer, die ebenfalls manchmal Edelstählen beimengt werden oder das exotische Zirkonium und die seltenen Erdenmetalle Niob und Tantal wollten wir mit Rücksicht auf ihre noch nicht ausreichend erforschten Stoffwechselfunktionen und homöopathischen Eigenschaften lieber verzichten. Sie verändern entweder das mikroskopische Gefüge des Eisens ungünstig oder sie sind in unseren Augen gesundheitsschädlich oder gar beides.



Edelstahlstäbe

"Geht nicht" gibt's nicht!

Nachdem das Anforderungsprofil feststand, fragten wir bei dutzenden Stahlhütten an und wurden fast ausnahmslos ausgelacht. Ein Stahl – hoch korrosionsbeständig aber nickelfrei und nahezu titanfrei und dann noch ohne seltene Erden – das gab es nirgendwo. Wenn wir so etwas Verrücktes unbedingt wollten, müssten wir eine ganzen Hochofen voll davon abnehmen – über hundert Tonnen! Erst nach langem Suchen fanden wir schließlich eine renommierte Stahlhütte in Skandinavien, die unseren Stahl in "kleinen" Induktionsöfen mit nur rund fünf Tonnen pro Charge hochrein erschmelzt. Das erst war dann die Geburtsstunde des VortexPower *Spring* mit seinen charakteristischen Glanz – der auch hochglanzpoliert eine Nuance dunkler als die bekannten Chrom-Nickel-Edelstähle ist. Doch das empfinden wir und die vielen überzeugten Anwender des *Spring*, mittlerweile eher als ein Markenzeichen denn als Nachteil.

Wir sind besonders froh darüber, mit unserem Spezial-Edelstahl nicht nur ein in materieller wie informeller Hinsicht optimales Material anbieten zu können, das zusätzlich alleine wegen seiner jahrzehntelangen Beständigkeit schon besonders nachhaltig ist. Der *Spring*-Edelstahl wird darüber hinaus bereits fast ausschließlich aus Altmetall hergestellt. Außerdem werden auch die bei der CNC-Fertigung abfallenden Späne und Reststücke in unserem Produktionsbetrieb sortenrein gesammelt und später wieder eingeschmolzen. Somit erreichen wir mit dem *Spring*-Material einen nahezu 100%ig geschlossenen Stoffkreislauf. Da unser Stahl nicht in einem gewöhnlichen Hochofen mit Kohle erschmolzen wird sondern mit Strom, von dem in unserer Stahlhütte ein großer Teil dezentral und ökologisch erzeugt wird, können wir guten Gewissens sagen: umweltfreundlicher als der *Spring* geht es kaum!