



TECHNICKÝ DATA SHEET / TECHNICKÝ LIST (TDS)

Dokumentové číslo: TL-RL-PL-2026/02

Datum vydání: 1. srpna 2026

Produktová řada: RyvaLures Custom Bait Tuning

1. IDENTIFIKACE PRODUKTU A DISTRIBUTORA

- Obchodní název: RyvaLures Plastisol - UltraSoft
- Typ výrobku: Tekutý kopolymer pro výrobu měkkých rybářských nástrah.
- Charakteristika: Nejměkčí modifikace tekutého plastizolu určená pro výrobu extrémně jemných, poddajných a citlivých gumových nástrah (nejtenčí pstruhoví červi, mikrosmáčci, žebrované nymfy). Zajišťuje okamžitou akci ocásku i v ledové stojaté vodě [Ryvafishing.com].
- Identifikace distributora v EU:
 - Obchodní jméno / Firma: Valentin Rybář
 - Sídlo / Adresa: Včelařská 505/3 Ostrava-Petřkovice
 - Stát: Česká republika
 - Web / E-mail: ryvafishing.com / ryvafishing@gmail.com

2. POPIS A CHEMICKÁ CHARAKTERISTIKA

RyvaLures Plastisol UltraSoft je stabilizovaná tekutá disperze PVC mikropeletek ve vysokém podílu speciálního inertního, tepelně stálého plastifikátoru (ekologického a zdravotně nezávadného média bez obsahu ftalátů). Maximální nasycení plastifikátorem zaručuje po uvaření nejnižší možnou tvrdost materiálu (Shore A) na trhu. Receptura vykazuje excelentní transparentnost, extrémní tažnost bez paměťového efektu, nízkou kouřivost při tavení a vysokou ochranu proti žlutnutí při opakovaném ohřívání.

3. FYZIKÁLNÍ A CHEMICKÉ VLASTNOSTI

- Konzistence / Skupenství za studena: Mléčně bílá, tekutá kapalina s velmi nízkou viskozitou.

- Konzistence po zatuhnutí (20 °C): Extrémně měkká, maximálně poddajná želé guma s enormní průtažností.
- Barva po uvaření: 100% transparentní.
- Tvrdost po vytvrzení: UltraSoft (přibližně Shore A 1–2).
- Pracovní teplota tavení: 160 °C až 180 °C (kritická teplota destrukce polymeru je 200 °C).
- Zápach: Velmi slabý při tavení, po kompletním ztuhnutí nástrahy zcela bez zápachu a chuti.

4. POKYNY PRO APLIKACI A ZPRACOVÁNÍ

- **DŮLEŽITÉ – Promíchání:** Před každým odléváním je bezpodmínečně nutné tekutou směs v obalu důkladně protřepat po dobu 60 sekund. PVC peletky přirozeně sedimentují na dně. Bez řádného protřepání by guma nezatuhla nebo zůstala lepkavá.
- **Způsob ohřevu:** Směs nalijte do nádoby (např. skleněný kádinkový hrnek) a zahřívejte v mikrovlnné troubě nebo v kelímku na plotýnce.
- **Fáze gelovatění:** Kolem 120 °C směs zbledá a zhoustne do kaše. Pokračujte v ohřevu a plynule míchejte, dokud směs při 160 °C – 180 °C zcela nezkapalní na konzistenci sirupu a nezprůsvitní.
- **Barvení a glitry za tepla:** Tekuté barvy RyvaLures a žáruvzdorné glitry přidávejte po kapkách/špetkách přímo do horkého rozehřátého plastizolu těsně před litím a důkladně promíchejte.
- **Plnění forem:** Horkou tekutou směs plynule nalijte do forem nebo nasajte do injektoru a vstříkněte. Vzhledem k vysoké tekutosti verze UltraSoft za tepla směs dokonale zateče i do nejjemnějších žebrování forem. Nechte chladnout 1 až 3 minuty.

5. TECHNOLOGICKÁ OMEZENÍ A MODIFIKACE

- **Mísení s jinými tvrdostmi:** Směs UltraSoft je plně kompatibilní s ostatními plastizoly řady RyvaLures (ExtraSoft, Soft, Medium, Hard). Smícháním za studena před ohřevem si můžete vytvořit jakoukoliv vlastní tvrdost na míru.
- **Přehřátí materiálu:** Pokud teplota plastizolu překročí 200 °C, dojde k nevratnému spálení polymeru. Směs okamžitě zežloutne až zhnědne, ztratí svou elasticitu a začne silně zapáchat.

6. SKLADOVÁNÍ A TRVANLIVOST

- **Skladujte v originálních, těsně uzavřených kutilských obalech** na suchém a stinném místě.
- **Rozsah skladovacích teplot:** +10 °C až +25 °C. Chraňte před mrazem a přímým slunečním zářením v dílně.

- Trvanlivost v neotevřeném obalu je 24 měsíců od data plnění.

7. EKOLOGIE A LIKVIDACE ODPADU

Směs ve zkapalněném i ztuhlém stavu neodkapává do spodních vod a není toxická pro vodní organismy (neobsahuje ftaláty). Zbytky materiálu z kutilských náلتků a zmetkových gum lze po odštížení znovu rozehtát a 100% recyklovat. Prázdné obaly odevzdejte do tříděného nebo nebezpečného odpadu.
