



TECHNICKÝ DATA SHEET / TECHNICKÝ LIST (TDS)

Dokumentové číslo: TL-RL-PL-2026/01

Datum vydání: 1. srpna 2026

Produktová řada: RyvaLures Custom Bait Tuning

1. IDENTIFIKACE PRODUKTU A DISTRIBUTORA

- **Obchodní název:** RyvaLures Plastisol - ExtraSoft
- **Typ výrobku:** Tekutý kopolymer pro výrobu měkkých rybářských nástrah.
- **Charakteristika:** Ultra měkká modifikace tekutého plastizolu určená pro kutilskou výrobu extrémně poddajných gumových nástrah (smáčci, nymfy, červi, drop-shotové nástrahy). Zajišťuje maximální pohyblivost nástrahy i při minimálním pohybu špičky prutu.
- **Identifikace distributora v EU:**
 - **Obchodní jméno / Firma:** Valentin Rybář
 - **Sídlo / Adresa:** Včelařská 505/3 Ostrava-Petřkovice 72529
 - **Stát:** Česká republika
 - **Web / E-mail:** ryvafishing.com / ryvafishing@gmail.com

2. POPIS A CHEMICKÁ CHARAKTERISTIKA

RyvaLures Plastisol ExtraSoft je tekutá disperze PVC mikropeltek ve speciálním medicínském **plastifikátoru** (ekologickém a zdravotně nezávadném médiu bez obsahu ftalátů). Produkt obsahuje vysoký podíl plastifikační složky, která zajišťuje výslednou ultra nízkou tvrdost materiálu (Shore A). Receptura je tepelně stabilizována, vykazuje vysokou transparentnost, nízkou kouřivost při tavení a vysokou odolnost proti žlutnutí při opakovaném ohřevu.

3. FYZIKÁLNÍ A CHEMICKÉ VLASTNOSTI

- **Konzistence / Skupenství za studena:** Mléčně bílá, nízkoviskózní kapalina.
- **Konzistence po zatuhnutí (20 °C):** Ultra měkká, vysoce elastická pryž s extrémní tažností.
- **Barva po uvaření:** Čirá, 100% transparentní.
- **Tvrdost po vytvrzení:** ExtraSoft (přibližně Shore A 3–5).
- **Pracovní teplota tavení:** 160 °C až 180 °C (kritická teplota destrukce je 200 °C).

- **Zápach:** Velmi slabý při zpracování, po zatuhnutí nástrahy zcela bez zápachu a chuti.

4. POKYNY PRO APLIKACI A ZPRACOVÁNÍ

- **DŮLEŽITÉ – Promíchání:** Před každým odléváním je nutné tekutou směs v kanystru nebo lahvi **důkladně protřepat po dobu 60 sekund**. Těžší PVC peletky mají tendenci sedimentovat na dně. Bez protřepání by guma nezatuhla správně.
- **Způsob ohřevu:** Směs nalijte do nádoby (např. skleněný pivní pulitr s uchem nebo hrnek) a zahřívejte v mikrovlnné troubě nebo na plotýnce.
- **Fáze gelovatění:** Kolem 120 °C směs zbělá 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:** Tekuté barvy RyvaLures a žáruvzdorné glitry přidávejte po kapkách/špetkách přímo do horkého rozehřátého plastizolu těsně před litím a důkladně promíchejte.
- **Plnění forem:** Horkou směs plynule nalijte do forem (kamenných, hliníkových či silikonových) nebo nasajte do injektoru a vstříkněte. Nechte chladnout 1 až 3 minuty podle velikosti formy.

5. TECHNOLOGICKÁ OMEZENÍ A MODIFIKACE

- **Mísení s jinými tvrdostmi:** Směs ExtraSoft je plně kompatibilní s ostatními plastizoly řady RyvaLures (např. Medium nebo Hard). Smícháním v nádobě za studena můžete dosáhnout jakékoliv mezilehlé tvrdosti.
- **Přehřátí materiálu:** Pokud teplota plastizolu překročí 200 °C, dojde k nevratnému spálení polymeru. Směs okamžitě zežloutne až zhnědne, ztratí 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.
- 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 nálitků lze po odstřížení znovu rozehrát a 100% recyklovat. Prázdné obaly odevzdejte do tříděného nebo nebezpečného odpadu.
