

1) Makine sıva alçısı tozuyor.

Neden: Uygulanan yüzey çok kurudur. Alçı yüksek oranda su ile karıştırılmıştır. Siva yapılan yerde hava ceryanı vardır.

Çözüm: Uygulanan yüzey çok kuru ise uygulamadan önce mutlaka ıslatılmalıdır. Aksi halde yüzey alçının suyunu çabuk emer ve taşlaşmasını önleyerek tozumasına yol açar. Alçı kullanım talimatında belirtilen oranda su ile karıştırılmalıdır. Yüksek oranda karışım suyu, alçının gözenekliliğini arttırarak çürütür ve tozumasına yol açar. Hava ceryanı bazı bölgelerin erken kurummasına yol açar. Suyunu çabuk atan bu bölgelerde tozuma görülebilir.

2) Makine sıva alçısı torbasından mercimek tanesi büyüklüğünde veya daha büyük boyutlarda taşlaşmış alçı çıkıyor.

Neden: Alçı, sevkiyat yada depolama esnasında ıslatılmış veya nem almış.

Çözüm: Alçının nakliyesi esnasında ıslanıp ıslanmadığı kontrol edilir. Depolama esnasında ve inşaatta alçı nem ve rutubetten korunmalıdır.

3) Makine sıva alçısının donma süresi çok kısa.

Neden: Alçı sertliği yüksek su, tuzlu su veya kirli su ile karıştırılmıştır. Alçı düşük oranda su ile karıştırılmalıdır. Makine, alçı ile suyu iyi karıştırmamıştır.

Çözüm: Alçı karışımında normal su kullanılmalı, alçı normal oranda su ile karıştırılmalı, makinenin homojen karıştırması sağlanmalıdır.

4) Makine sıva alçısı çatlıyor.

Neden: Alçı ince sürülmüştür. Uygulanan yüzey çok kurudur. Alçı, yüksek oranda su ile karıştırılmıştır, uygulanan yüzey çatlamıştır. Binada dış kaynaklı yoğun titreşim vardır.

Çözüm: Alçı, 10 mm'den ince uygulandığında suyunu çabuk kaybeder, taşlaşması için yeterli su kalmadığı için çatlar. Uygulanan yüzey çok kuru ise uygulamadan önce mutlaka ıslatılmalıdır. Aksi halde yüzey alçının suyunu hızlı emer ve çatlamasına yol açar. Alçı, kullanım talimatında belirtilen oranda su ile karıştırılmalıdır. Bu çatlaklar örümcek ağı şeklindedir. Uygulanan yüzey herhangi bir sebeple çatlamışsa veya binada dış kaynaklı yoğun bir titreşim varsa alçı çatlayabilir. Bu şekilde oluşan çatlaklar uzun ve derindir.

5) Makine sıvası yüzeyinde bazı bölgeler erken donuyor.

Neden: Alçı homojen karıştırılmamıştır. Uygulama yapılan yerde hava ceryanı vardır.

Çözüm: Makinenin mekanik aksamında problem varsa alçıyı iyi karıştırmaz. Bu nedenle, kıvamı yoğun olan bölgeler erken donar. Uygulama yapılan yerdeki hava ceryanı yoğun olarak temas ettiği yüzeylerin erken donmasına neden olur.

6) Makine sıvası master çekince topluyor.

Neden: Aşırı hava ceryanı nedeni ile alçının yüzeyi kuruyup alt kısım yaş kalmıştır.

Çözüm: Uygulama yapılan alan mümkün olduğunca hava ceryanından korunmalıdır.

7) Makine sıvasında yüzey yeterince parlatılmıyor.

Neden: Tirilleme zamanının ayarlanamaması, tirilleme suyunun ayarlanamaması.

Çözüm: Tirilleme zamanı geciktirilmemeli veya tirilleme erken yapılmamalıdır. Tirilleme suyu iyi ayarlanmalı, az veya çok verilmemelidir.

8) Makine sıvası sarkma yapıyor.

Neden: Uygulama kalın yapılmıştır, alçı yüksek oranda su ile karıştırılmıştır.

Çözüm: Eğer alçının kalın uygulanması gerekiyorsa uygulama iki aşamada yapılmalıdır. Alçı normal karışım suyu oranında su ile karıştırılmalıdır.

9) Makine sıvası zamanla duvardan ayrılıp dökülüyor.

Neden: Uygulanan yüzey çok kurudur. Uygulanan yüzey yağlı ve tozlidir. Yüzey, yeterli pürüzlülüğe haiz değildir.

Çözüm: Uygulanan yüzey çok kuru ise uygulamadan önce mutlaka ıslatılmalıdır. Aksi halde yüzey alçının suyunu hızlı emer ve alçının taşlaşmasını önler. Zemin tozlu veya yağlı ise bunlardan arındırılmalı, boyalı ise; boya kazınmalı veya yüzeye çentik atılmalıdır. Yüzey pürüzsüz ise çentik atılarak zemin pürüzlenmelidir.