



ALÇI SIVA UYGULAMALARINDA ÇIKABİLECEK  
SORUNLAR  
VE  
ÇÖZÜMLERİ

## İÇİNDEKİLER

	Sayfa
1.Perlitli Sıva Alçısında Çıkabilecek Sorunlar Ve Çözümleri	3
---1.1 Erken Donma Olması	
---1.2 Çatlaklar Oluşması	
---1.3 Ufalanma	
---1.4 Duvarda Çizik Yapması	
---1.5 Topaklaşmalar Olması	
---1.6 Torbadan İri Taneler Çıkması	
---1.7 Tozuma Yapması	
---1.8 Keperme Yapması	
---1.9 Kusma Yapması	
---1.10 Patlamalar Yapması	
---1.11 Sıvada Çiçeklenme Olması	
---1.12 Sıva Yüzeyinde Çiçeklenme Olması	
---1.13 Boyanın Kabarması	
2.Makine Sıva Alçısında Çıkabilecek Sorunlar Ve Çözümleri	10
---2.1 Erken Donma Olması	
---2.2 Torbadan İri Taneler Çıkması	
---2.3 Çatlama Yapması	
---2.4 Tozuma Yapması	
---2.5 Duvarda Sarkma Yapması	
---2.6 Bölgesel Donmalar Olması	
---2.7 Duvardan Kopma Olması	
3.Saten Sıva Alçısında Çıkabilecek Sorunlar Ve Çözümleri	14
---3.1 Erken Donma Olması	
---3.2 Torbadan İri Taneler Çıkması	
---3.3 Topaklaşmalar Olması	
---3.4 Duvarda Çizik Oluşması	
---3.5 Tozuma Olması	
4.Kartonpiyer Alçısında Çıkabilecek Sorunlar Ve Çözümleri	17
---4.1 Erken Donma Olması	
---4.2 Geç Donma Olması	
---4.3 Torbadan İri Taneler Çıkması	
---4.4 Kalıptan Çıkmaması	
---4.5 Dayanırlılığın Az Olması	
---4.6 Takılırken Kırılması	
---4.7 Çatlama Olması	

## PERLİTLİ SIVA ALÇISINDA ÇIKABİLECEK SORUNLAR VE ÇÖZÜMLERİ

### 1.1 ERKEN DONMA OLMASI



#### NEDENLER

Hazırlanmış perlitli sıva alçısı erken donma gösteriyorsa, gerekli temizlik şartlarına uyulmamış, gerekli alçı su oranına dikkat edilmemiş ve gereğinden fazla karıştırma yapılmıştır.

#### ÇÖZÜM

Perlitli sıva harcının erken donmaması için torba üzerinde yazan su/alçı oranına dikkat edilmeli

Alçı suya sepelendikten sonra bir süre suyu emmesi beklenmeli, malzeme çok uzun süre ve yüksek devirli makinelerde karıştırılmamalı, harcın hazırlandığı su ve malzemeler temiz olmalıdır. Malzeme karıştırıldıktan sonra üzerine su ya da alçı eklenmemelidir. 25 C'nin üzerindeki sıcaklıklarda erken donma gözlenebilir.

### 1.2 ÇATLAKLAR OLUŞMASI



#### NEDENLER

Sıva duvara sürüldükten sonra çatlaklar oluşuyor ise sıvanın sürüldüğü duvar farklı su emme kapasitesine sahip olabilir, duvarın düz olmama sebebi ile sıva kimi yerlere kalın kimi yerlere ince sürülmüş olabilir, bina statik olmadığından oturma yapmış olabilir.

#### ÇÖZÜM

Bu sorunları ortadan kaldırmak için sıva yapılmadan önce duvar ıslatılmalı suya doyması sağlanmalıdır. Farklı su emme kapasitesine sahip bölgelerde örneğin

beton kısım ve tuğla kısmın birleşme noktalarında sıva filesi kullanılmalıdır. Ortam sıcaklığının en az 5 C olması gereklidir. Binanın oturmasından kaynaklanan çatlama sorunlarını gidermek için sıva filesi kullanılması büyük fayda sağlayacaktır. Duvarın düzgün olmaması durumunda duvardaki çukur kısımlar önceden doldurulmalı daha sonra sıva yapılmalıdır. Sıva kalınlığının en az 5-8 mm olması gerekmektedir.

### 1.3 UFALANMA



#### NEDENLERİ

Sıvanın ufalanmasındaki başlıca sebepler arasında sıvanın içerisine yabancı maddeler eklenmesi (mermer tozu, kum), duvara sürülmeden uzun süre bekletilmesi, hazırlandıktan sonra üzerine su ya da alçı eklenmesi ve sıvanın duvara ince sürülmesi vardır.

#### ÇÖZÜMLERİ

Malzemenin içerisine kesinlikle yabancı maddeler katılmamalıdır. Dolgu veya farklı özellik kazandırılmak amacıyla malzemeye katılan yabancı maddeler malzemenin makavemetini düşüreceği gibi ömrünüde kısaltacaktır. Sıva hazırlandıktan sonra uzun süre beklenmeden uygulamaya geçilmelidir.

Malzeme hazırlandıktan sonra üzerine alçı ya da su eklenmemelidir. Tasarruf sağlamak amacıyla sıva ince sürülmemelidir.

### 1.4 DUVARDA ÇİZİK YAPMASI



#### NEDENLERİ

Uygulama esnasında perlitli sıvanın duvarı çizmesinin sebepleri arasında ; malzemenin nakliye sırasında ıslanmasıyla katı partiküllerin oluşması, uygulama esnasında sıvanın duvara ince sürülmesi, alt katmandaki sıvadan katı parçacıkların kopması ve alçının hazırlanmasında temizliğe dikkat edilmeyerek içerisinde parçacıklar bulunan kirli su kullanılması vardır.

## ÇÖZÜMLERİ

Sıvanın duvarda çizik yapmaması için nakliye esnasında torbaların ıslanmamasına, nem almamasına dikkat edilmelidir. Eger malzeme ıslanmışsa elekten geçirildikten sonra suyla karılmalıdır. Ayrıca sıvanın duvara daha kalın sürülmesi gerekir. Harcın karıldığı kabin temiz olmasına dikkat edilmeli ve duvara sürmeden önce duvar temizlenmelidir.

### 1.5 TOPAKLAŞMALAR YAPMASI



#### NEDENLERİ

Malzemenin karılma esnasında topaklanmalar yapmasının başlıca sebepleri arasında; sıvanın karıldığı kabinin temiz olmaması, kirli su kullanılması, malzeme karıştırıldıktan sonra üzerine kuru alçı ilave edilmiş olması veya harcın içerisine bekletilmiş nem almış, bozulmuş alçının katılması vardır.

#### ÇÖZÜMLERİ

Topaklanma olmaması için harcın karıldığı kap ve su temiz olmalı, karma işlemi tamamlandıktan sonra üzerine kuru alçı ilavesi yapılmamalı ve özellikle daha önceden beklemiş nem almış malzeme eklenmemelidir.

### 1.6 TORBADAN İRİ TANELER ÇIKMASI



#### NEDENLERİ

Alçı torbasının içerisinde iri taneler çıkmasının sebebi torbanın nakliye sırasında ıslanması, nem alması veya uygun depolama şartlarında korunmamış olmasıdır.

#### ÇÖZÜMLERİ

Bu gibi sorunları ortadan kaldırmak için malzemenin nakliyesinde nem olmayan kuru yerde ve en fazla üst üste 20 torba istiflenmesi gerekmektedir.

## 1.7 TOZUMA YAPMASI



ortadan kaldıracaktır.

### NEDENLERİ

Uyguma yapılan duvarın çok kuru olması durumunda, su/alçı oranına dikkat edilmediği durumda, sıvanın ince sürüldüğü ve sıva yapılan yerde hava akımının olması halinde sıva tozuma yapar.

### ÇÖZÜMLERİ

Sıvanın yapıldığı yerde hava akımının kesilmesi, gerekiyorsa açık olan kapı ve pencerelerin kapatılması gereklidir. Sıvaya başlamadan önce duvar ıslatılarak suya doyması sağlanmalıdır. Sıvanın uygulanan kalınlıktan daha kalın sürülmesi ve su/alçı oranına dikkat edilmesi tozuma problemini

## 1.8 KEPERME YAPMASI



### NEDENLERİ

Sıvanın duvarda pütürleşmesine, dökülmesine duvarda tutunmamasına sebep alçının duvara ince sürülmesi, duvarın çok kuru olması sebebiyle alçıdan su emmesi, düzeltmenin geç yapılması olabilir.

### ÇÖZÜMLERİ

Eğer sıvama işlemi sıcak havalarda yapılıyor ise sıvanın yapılmaya başlanmasından önce duvarın sulanması gereklidir. Çünkü duvar ihtiyacı olan suyu alçıdan çekecektir. Eğer alçı duvara ince sürülmüşse aynı keperme olayı gözlenebilir. Bu yüzden alçının duvara en az 5-8 mm kalınlıkta sürülmesi gerekmektedir.

## 1.9 KUSMA YAPMASI



alan ısıtılmalıdır.

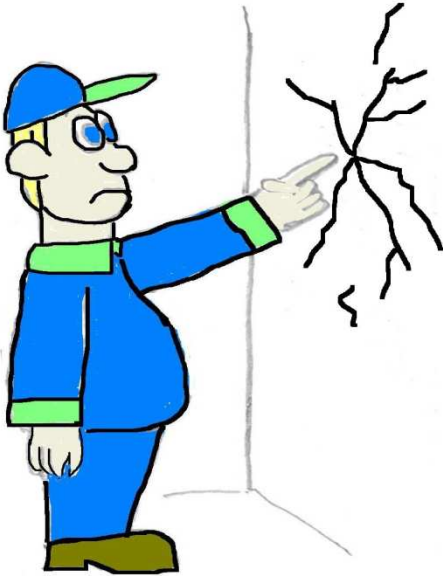
### NEDENLERİ

Alçı duvarda kusma yapıyorsa bunun olası nedenleri arasında duvarın kirli olması veya uygulamanın ideal sıcaklık değerlerinin altında yapılmasıyla harç suyunda donma olmasıdır.

### ÇÖZÜMLERİ

Duvarda kusmanın engellenebilmesi için sıvaya başlanmadan önce duvarın tozdan, kirden, yağdan temizlenmiş olması gerekmektedir. Ortam sıcaklığının en az 5 C olması gereklidir. Mümkünse sıvanın yapıldığı

## 1.10 PATLAMA YAPMASI



sıvasının uygulanacağı duvarın tozdan kirden arındırılmış olmasına ve duvarın alçının suyunu emmeyeceğine emin olmak gerekir.

### NEDENLERİ

Alçının patlama çatlama yapmasının en büyük nedenleri arasında duvarın tozdan kirden yeterince temizlenmemiş olması, duvarının sıvaya başlanmadan önce ıslanmamış olması ve alçının altındaki çimento kireç esaslı sıvanın içerisindeki kirecin tam olarak söndürülmemiş olması yatar.

### ÇÖZÜMLERİ

Patlama sorununu gidermek için alçı sıvasından önce uygulanmış olan çimento kireç esaslı sıvanın içerisindeki kirecin tam olarak söndürüldüğüne dikkat etmek, alçı

## 1.11 SIVADA ÇİÇEKLENME OLMASI



### NEDENLERİ

Sıva alçısının hazırlanmasında kirli su kullanılması sıva alçısında çocuklaşmalar oluşmasına neden olur.

### ÇÖZÜMLERİ

Sıva alçısı hazırlanırken temiz su kullanmaya dikkat edilmeli ve sıva uygulanacak tüm yüzeyin aynı sıcaklıkta olduğundan emin olunmalıdır.

## 1.12 SIVA YÜZEYİNDE TERLEME OLMASI



### NEDENLERİ

Uygulama yapılan ortamda fazla nem olması, sıvanın terlemesine neden olur.

### ÇÖZÜMLERİ

Sıvanın yapıldığı yerin mümkün olduğunca kuru havaya sahip olması, gerekirse sıvanın nemin az olduğu saatlerde yapılması terleme sorununu ortadan kaldırır.



### 1.13 BOYANIN KABARMASI



#### **NEDENLERİ**

Sıvanın üzerine uygulanan boyada kabarmalar olmasının nedenleri duvarın tam kurumamış olması ve kirli olmasıdır.

#### **ÇÖZÜMLERİ**

Duvara boya uygulanmadan önce kesinlikle sıvanın tam kurduğundan emin olmak gereklidir. Yüzeydeki kir ve toz temizlenmelidir.

## MAKİNE SIVA ALÇISINDA ÇIKABİLECEK SORUNLAR VE ÇÖZÜMLERİ

### 2.1 ERKEN DONMA OLMASI



#### NEDENLERİ

Makine sıva alçısının su/alçı oranına dikkat etmemek erken donma olmasının en önemli etkenidir. Püskürtme makinesinin temiz olmaması, kirli pis su kullanılması, alçının tam ve homojen karıştırılmaması ya da gereğinden fazla karıştırılması da malzemenin erken donmasına sebep olur.

#### ÇÖZÜMLERİ

Sıvaya başlanmadan önce püskürtme makinesinin temizliği gözden geçirilmeli, 5,5-6/10 su alçı oranına, kullanılan suyun

temizliğine ve makine sıva alçısının içerisine başka malzemeler katılmamasına dikkat edilmelidir.

### 2.2 TORBADAN İRİ TANELER ÇIKMASI



#### NEDENLERİ

Makine sıva alçısı nakliye esnasında ıslanmış veya uygun şartlarda depolama yapılmamış ise torbanın içerisinden iri taneler çıkabilir.

#### ÇÖZÜMLERİ

Makine sıva alçısının içerisinden iri taneler çıkıyorsa malzemenin kullanılmadan önce elenmesi gereklidir. Eğer malzeme depoda bekletilecek ise deponun nemden uzak olmasına ve üst üste 20 torbadan fazla istifleme yapılmamasına dikkat edilmelidir.

## 2.3 ÇATLAMA YAPMASI



### NEDENLERİ

Su alçı oranına dikkat etmemek, uygulama yapılan duvarın kuru ve tozlu olması, binanın oturma yapması ve makine sıva alçısının ince sürülmesi duvarda çatlama sorunlarına yol açar.

### ÇÖZÜMLERİ

Binanın oturma yapmasıyla sıvada çatlakların oluşmasını engellemek için en uygun yöntem sıva filesi kullanmaktır. Özellikle oturmadan dolayı çatlama yapabilecek yerlerin tahmin edilmesi

(Pencere kenarları, kapı kenarları, köşeler) ve buralarda sıva filesi uygulanması bu sorunların çözümünde etken olacaktır. Diğer taraftan su/alçı oranına dikkat etmek, uygulamadan önce duvarı ıslatmak ve alçıyı duvara en az 10mm kalınlıkta uygulamak çatlama sorununu ortadan kaldıracaktır.

## 2.4 TOZUMA YAPMASI



### NEDENLERİ

Makine sıva alçısında su/alçı oranına dikkat edilmeden alçı karılmışsa, sıvanın uygulandığı duvar kuru ve tozlu ise, malzemenin içerisine başka malzemeler eklenmişse, uygulamanın yapıldığı yerin sıcaklığı çok düşükse tozuma sorunu ile karşılaşılabilir.

### ÇÖZÜMLERİ

Makine sıva alçısında su/alçı oranı 5,5-6/10 dur. Bu orana dikkat edilmelidir. Uygulama esnasında duvarın alçının suyunu emmeyecek şekilde ıslatılmış ve tozdan arındırılmış olması, makine sıva alçısının içerisine başka maddeler katılmamış olması

ve sıvanın uygulandığı yerin çok soğuk olmaması dikkat edilmesi gereken hususlardandır.

## 2.5 DUVARDA SARKMA YAPMASI



### NEDENLERİ

Makine sıva alçısının duvarda sarkmasının başlıca nedenleri su alçı oranına dikkat etmemek ve uygulamanın çok kalın yapılmasıdır. Sıvanın fazla kalın sürülmesi alçının duvarda tutunmasını azaltacak ve sarkmalara neden olacaktır.

### ÇÖZÜMLERİ

Duvarda sarkma yaşanmaması 5,5-6/10 su alçı oranına dikkat edilmeli ve tek katlı yapılan sıvanın çok fazla kalın sürülmemesi gereklidir.

## 2.6 BÖLGESEL DONMALAR OLMASI



### NEDENLERİ

Makine sıva alçısının tam ve homojen olarak karıştırılmaması, su alçı oranına dikkat etmemek duvarda bölgesel donmalar olmasına etkindir.

### ÇÖZÜMLERİ

Makinenin karıştırmayı sağlayan parçalarının temizliğine dikkat edilmeli ve iyi karıştırıldığına emin olunmalı, malzemenin 5,5-6/10 su alçı oranında çalıştığı kontrol edilmelidir.

## 2.7 DUVARDAN KOPMA OLMASI



sağlanabilir.

### NEDENLERİ

Uygulama yapılan duvarın yağlı, tozlu, kirli, kuru olması ve yeterince pürüzlü olmaması kopmalara neden olur.

### ÇÖZÜMLERİ

Makine sıva alçısı duvara sürülmeden önce duvarın temizlenmeli tozdan kirden arındırılmalıdır. Duvarın alçının suyunu emmemesi için duvar önceden ıslanmalı hatta gerekiyorsa çekiç ve benzeri aletlerle duvarda yaralar açarak sıvanın duvardan kopmaması

## SATEN SIVA ALÇISINDA ÇIKABİLECEK SORUNLAR VE ÇÖZÜMLERİ

### 3.1 ERKEN DONMA OLMASI



yapılmamalıdır.

#### NEDENLERİ

Saten alçının su/alçı oranına dikkat etmeden karıştırma yapılması, mikserde çok uzun süre karıştırılması içerisine başka malzemeler katılması saten alçının erken donmasına neden olur.

#### ÇÖZÜMLERİ

Su/alçı oranı 7/10 olacak şekilde alçı suyun üzerine sepelenmeli 3-4 dakika beklendikten sonra karıştırmaya başlanmalıdır. Karıştırma yapılan mikser fazla yüksek devirde çalıştırılmamalı ve uzun süre karıştırma

### 3.2 TORBADAN İRİ TANELER ÇIKMASI



#### NEDENLERİ

Nakliye esnasında saten torbalarının ıslanması, üst üste 20 torbandan fazla ve nemli yerde istifleme yapılması torbanın içerisinden iri taneler çıkmasının sebeplerindedir.

#### ÇÖZÜMLERİ

Nakliye esnasında alçının ıslanmasını engelleyecek biçimde üzerinin örtülmesi, üst üste 20 torbandan fazla istifleme yapılmaması, depolanacak yerin nem almayan kuru bir yer olması iri taneler çıkması sorunun ortadan kaldıracaktır.

### 3.3 TOPAKLAŞMALAR OLMASI



#### NEDENLERİ

Su/alçı oranına dikkat etmemek, alçı karıştırıldıktan sonra üzerine su ya da alçı ilavesi yapmak veya içerisine başka malzemeler katmak alçının topaklanmasına neden olur.

#### ÇÖZÜMLERİ

Saten sıva alçısı için su/alçı oranı 7/10 dur. Bu oran dikkat edilerek karıştırma yapılmalı, hazırlanan alçı bitmeden üzerine su alçı ekleyerek yeni harç karılmamalı ve saten alçısının içerisine başka malzemeler eklenmemelidir.

### 3.4 DUVARDA ÇİZİK OLUŞMASI



#### NEDENLERİ

Saten alçının içerisinde yabancı maddeler bulunması( kum, mermer tozu) saten sürülecek duvarın pürüzlü ve temiz olmaması çizilme sorununa sebep olur.

#### ÇÖZÜMLERİ

Saten alçı duvara sürülmeden önce alt katmandaki sıvanın temiz ve pürüzsüz olmasına dikkat edilmelidir. Saten alçı ince sürüldüğü için içerisindeki en küçük yabancı maddeler bile duvarda çizik oluşmasına neden olacaktır. Çizilmelerin en büyük nedeni duvardan kopan taneciklerdir. Ayrıca saten alçının karıldığı malzemelerin ve suyun

temiz olmasına dikkat etmek gereklidir.

### 3.5 TOZUMA OLMASI



#### **NEDENLERİ**

Su alçı oranına dikkat etmemek, uygulama yapılan duvarın çok kuru olması alçının tozuma yapması sebeplerindendir.

#### **ÇÖZÜMLERİ**

Saten alçı duvara uygulanmadan önce duvarın ıslanması gereklidir. Alt katmandaki sıva suya doyduğu için saten alçının suyunu emmeyecek ve tozuma olmayacaktır. Su/alçı oranına dikkat etmekte tozuma sorununu ortadan kaldıracaktır.



## KARTONPİYER ALÇISINDA ÇIKABİLECEK SORUNLAR VE ÇÖZÜMLERİ

### 4.1 ERKEN DONMA OLMASI



#### NEDENLERİ

Su alçı oranına dikkat etmemek, gereğinden fazla karıştırma yapmak, hazırlama sırasında kullanılan su ve malzemelerin kirli olması kartonpiyer alçısında erken donma yapar.

#### ÇÖZÜMLERİ

Kartonpiyer alçısında su/alçı oranı 7/10 dur. Su/alçı oranını değiştirmek, 2-3 dakikadan fazla karıştırmak, karıştırma sırasında kirli, bekletilmiş malzeme ve su kullanmak kartonpiyer alçısının erken donmasına neden olacaktır.

### 4.2 GEÇ DONMA OLMASI



#### NEDENLERİ

Kartonpiyer alçısının geç donmasının nedenleri arasında su alçı oranına uymamak, kirli su, kirli malzeme kullanmak ve kalıba sürülen yağın kartonpiyer için uygun olmayan kalitesiz yağ olması vardır.

#### ÇÖZÜMLERİ

Kartonpiyer alçısı hazırlanırken kullanılan malzeme ve suyun temiz olması önemlidir. Su alçı oranına bağlı kalınmalı, kartonpiyer kalıbına kalitesiz ve gereğinden fazla yağ sürülmemelidir.

### 4.3 TORBADAN İRİ TANELER ÇIKMASI



#### NEDENLERİ

Kartonpiyer alçısının içerisinden iri taneler çıkmasındaki sebep torbaların nakliye sırasında ıslanmaları nem almaları veya uygun olmayan depolama şartlarında tutulmuş olmalarıdır.

#### ÇÖZÜMLERİ

Kartonpiyer torbalarının nem almayan kuru yerlerde ve üst üste en fazla 30 torba olacak şekilde muhafaza edilmeleri gereklidir.

### 4.4 KALIPTAN ÇIKMAMASI



#### NEDENLERİ

Kartonpiyer alçısının kalıptan çıkmamasının başlıca nedenleri arasında kalıp yağının az sürülmesi, kartonpiyer için uygun olmayan yağ kullanılması, kalıbın ince, bozuk, hatalı şekillerde tasarlanmış olması vardır.

#### ÇÖZÜMLERİ

Kartonpiyer kalıbına yeteri miktarda ve tüm yüzeyi kaplayacak şekilde kalıp yağı sürülmeli, alçıyı bozmadan çıkabilecek durumda tasarlanmış kalıplar kullanılmalı, ince kalıpları kullanmaktan kaçınılmalıdır.

#### 4.5 DAYANIKLILIĞIN AZ OLMASI



##### NEDENLERİ

Kartonpiyer alçısının mukavemetinin düşük olmasının nedenleri su alçı oranına dikkat etmemek, alçının içerisine dolgu amacıyla başka malzemeler katmak, karma işlemini tamamladıktan sonra su veya alçı eklemek vardır.

##### ÇÖZÜMLERİ

Kartonpiyer karılırken 7/10 olan su alçı oranına dikkat edilmeli, içerisine başka malzemeler katılmamalı ve karma işlemi bittikten sonra su ya da alçı eklememek gereklidir.

#### 4.6 TAKILIRKEN KIRILMASI



##### NEDENLERİ

Kartonpiyer alçısının takma işlemi sırasında kırılmasının başlıca nedenleri arasında kalıp içine konulan keten kullanmamak ve alçının kalıptan erken çıkarılması vardır.

##### ÇÖZÜMLERİ

Kartonpiyer alçısını 7/10 su alçı oranıyla hazırlamak, kalıptan erken çıkarmamak ve gerekli miktarda keten kullanmak takarken kırılma sorununu ortadan kaldıracaktır.

## 4.7 ÇATLAMA OLMASI



kullanılmalıdır.

### NEDENLERİ

Kartonpiyerlerin çatlamasının nedenleri arasında birbirlerine takılan yapıştırılan kartonpiyer alçılarının aynı kurulukta olmamaları, yapıştırma yerlerindeki boşlukların tam olarak doldurulmamış olması, yeterli yapıştırıcı kullanılmaması ve su alçı oranına dikkat edilmemesi vardır.

### ÇÖZÜMLERİ

Su/alçı oranı 7/10 a dikkat edilmeli birbirlerine takılan ve yapıştırılan parçaların aynı kurulukta olmalı ve yeteri miktarda yapıştırıcı