

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari data yang diperoleh dari pengujian yang telah dilakukan, didapat kesimpulan sebagai berikut :

1. Laju korosi terbesar didapatkan pada spesimen dengan arus 100 A dan elektroda E 6013 di percobaan ke 3 yaitu 0,08879 mmpy, dan laju korosi terkecil didapatkan pada spesimen dengan arus 140 A dan elektroda E7016 di percobaan ke 1 yaitu 0,05651 mmpy.
2. Rata – rata laju korosi terbesar didapatkan pada spesimen dengan arus 100 A elektroda E 6013 yaitu 0,08508 mmpy, dan rata – rata laju korosi terkecil didapatkan pada spesimen dengan arus 140 A elektroda E7016 yaitu 0,05881 mmpy.

5.2 Saran

Dari penelitian yang telah dilakukan perlu adanya penelitian lanjutan, maka saran untuk penelitian ini adalah :

1. Melakukan pemanasan elektroda terlebih dahulu agar mendapatkan hasil pengelasan yang lebih baik.
2. Perlu adanya penelitian sejenis yang menggunakan material atau elektroda lain.
3. Proses pengelasan sebaiknya dilakukan didalam ruangan agar hasil pengelasan lebih stabil.

DAFTAR PUSTAKA

- Bintoro Gatot, 2000 *Dasar – Dasar Pekerjaan Las*, Yogyakarta Kanisius.
- Widharto Sri, 2013, *Welding Inspection*, Jakarta Mitra Wacana Media.
- Boentarto, 1997, *Bengkel Teknik Las Listrik*, Solo, Aneka.
- Munir Miftahul, 2011, *Las Dan Pematrian*, Yogyakarta, Skripta
- Wirjosumarto Harsono, 1979, *Teknik Pengelasan Logam*, Jakarta, PT. Pradnya Paramita.
- Daryanto, 2012, *Teknik Las*, Bandung, Alfabeta.
- Suwahyo, Nur Muhammad Sidiq, 2011, *Mengelas Dengan Las Busur Listrik Manual*, Yogyakarta, Insania.
- Imam Rochani, Heri Supomo, Gita Anggaretno. 2012, Analisa Pengaruh Jenis Elektroda Terhadap Laju Korosi Pada Pengelasan pipa API 5L Grade X65 Dengan Media Korosi FeCl₃.
- Imam Syafa'at, Sri Mulyo Bondan Respati, Gabriyel Aditya Yudi. 2019, Analisis Laju Korosi Baja ST 60 Pasca Proses Las GTAW Dengan Variasi Arus Las 80, 100, 120 A Dan Direndam Pada Larutan HCL Bersuhu 40° Celcius.
- Joko Santoso. 2006, Pengaruh Arus Pengelasan Terhadap Kekuatan Tarik Dan Ketangguhan Las SMAW Dengan Elektroda E7018.
- Daisman P.B. Aji, Harry Danieal Hutagalung, Dody Prayitno. 2018, Pengaruh Kuat Arus Listrik Pengelasan Terhadap Kekerasan Lapisan Lasan Pada Baja ASTM A316.
- Yafet Bontong, 2018. Analisis Pengaruh Arus Pengelasan Dengan Metode SMAW Dengan Elektroda E7018 Terhadap Kekuatan Tarik Dan Ketangguhan Pada Baja Karbon Rendah.
- Ma'aruf, 2013. Pengaruh Arus Terhadap Kekerasan Hasil Pengelasan Baja ST60 Menggunakan Pengelasan SMAW.
- Supardi Rahmat, 1997 , Korosi, Bandung , Tarsito.