

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian Variasi arus pada pengelasan SMAW terhadap kelenturan dan struktur mikro pada baja ST 37 dapat disimpulkan bahwa:

1. Variasi Arus pada pengelasan SMAW berpengaruh terhadap kelenturan kondisi normal dan Perlakuan pengelasan dengan pengaruh baja ST 37 dimana kelenturan tertinggi pada Variasi arus 80 A sebesar $170,677 \text{ N/mm}^2$ dan terendah pada variasi arus 100 A sebesar $142,070 \text{ N/mm}^2$.
2. Foto struktur mikro menggunakan baja ST 37 maka dapat disimpulkan bahwa struktur mikro ferit yang paling banyak berubah pada kondisi 80 A kemudian struktur perlit yang paling banyak pada kondisi pengelasan arus 100 A

5.2 Saran

1. Sebelum pengelasan sebaiknya perhatikan posisi tubuh, elektroda dan arus pengelasan karena sangat mempengaruhi proses pengelasan terlebih kualitas hasil pengelasan.
2. Sebaiknya sebelum pengelasan elektroda perlu dipanaskan menggunakan oven elektroda supaya tidak lembab pada saat pengelasan tidak terkontaminasi atau terkontaminasi dengan udara luar sehingga hasil pengelasan maksimal dan busurnya tetap stabil.