

DAFTAR PUSTAKA

- Azwinur, Azwinur, Saifuddin A. Jalil, and Asmaul Husna, (2017). "*Pengaruh Variasi Arus Pengelasan Terhadap Sifat Mekanik Pada Proses Pengelasan SMAW.*" Jurnal Polimesin 15.2, 36-41. *Companyinc.*, 1963
- Insani, M. N. (2019). *Analisis Struktur Micro Material Baja Karbon Rendah (ST 37) Sni Akibat Proses Bending* (Doctoral dissertation, UNIVERSITAS NEGERI MAKASSAR).
- Jaenal Arifin, H. P. (2017). Pengaruh Jenis Elektroda Terhadap Sifat Mekanik Hasil Pengelasan SMAW Baja ASTM A36. *Momentum, Vol. 13, No. 1, April 2017, Hal. 27-31, 27-31.*
- Kohar, R., and Togar Partai Oloan. "Kajian Kekuatan Baja Paduan Rendah Yang Dilas Listrik Elektroda Terbungkus Dengan Kampuh V Dan Elektroda RD-320 E. 6013." *Jurnal Desiminasi Teknologi* 3.1 (2015).
- Mirza, Gusti, Sarjito Jokosisworo, and Kiryanto Kiryanto. "Analisa Kekuatan Tekuk, Impak dan Mikrografi Baja St 40 Pengelasan SMAW (Shielded Metal Arc Welding) Dengan Media Pendingin Air Garam dan Oli." *Jurnal Teknik Perkapalan* 6.4 (2018).
- Moh. Sirottudin. "Pengaruh variasi arus, penggerak elektroda dan pendingin pada pengelasan SMAW terhadap kekerasan material baja st 37." *jurnal teknik mesin* 12.1 (2017).
- Nubli, R. (2019). kekuatan tarik, kekuatan impak, dan struktur micro baja st 40 akibat pengelasan FCAW (Flux-Cored Arc Welding) Dengan variasi sudut kampuh. *jurnal teknik perkapalan, Vol. 7, no. 4, sep. 2019., 7.*

- N. Chairul, I. I. (2022). Pengaruh Variasi Kuat Arus Terhadap Kekuatan Tarik Hasil Pengelasan SMAW Pada Baja Karbon Rendah Dengan Elektroda E-7018. *Vomek*, vol. 4, no. 4, pp. 167-172, Nov. 2022., 4, -172.
- Nata, O. D., Hidayat, M., & Rohman, S. A. (2021). *Analisis Kekuatan Uji Bending Pengelasan Shielded Metal Arc Welding (Smaw) Material Ss400 Menggunakan Kawat Las E6013 Berbagai Variasi Arus Listrik*. Hexagon Jurnal Teknik Dan Sains.
- Putri, F. (2010). Anaisa Pengaruh Variasi Kuat Arus Dan Jarak Pengelasan Terhadap Kekuatan Tarik,Sambungan Las Baja Karbon Rendah Dengan Elektroda 6013. *Jurnal Austenit*, Volume 2,Nomor 2, oktober 2010, 13-25.
- Rangga, P. M. A. (2017). *Pengaruh Variasi Sudut Kampuh Dan Kuatarus Terhadap Struktur Mikro Dan Kekuatan Bending Hasil Sambungan Las Smaw Baja Karbon Rendah*. Jurusan Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Negeri Semarang.
- Sugiyarto, A. (2011). *Pengembangan Media Pembelajaran Dengan Software Interaktif Pada Kompetensi Praktek Mengelas Jalur Lurus Posisi Bawah Tangan Mata Pelajaran Las Busur Manual Di Smkn 2 Wonosari*.
- Suwitono, A. (2017). *Analisa Pengaruh Hasil Pengelasan Listrik Dan Asetilin Pada Plat Bordes Terhadap Kekuatan Tarik, Kekuatan Lengkung, Impact Dan Struktur Mikro* (Doctoral dissertation).
- Susetyo, Ferry Budhi, and Very Yudianto. "Studi Karakteristik Pengelasan SMAW Pada Baja Karbon Rendah St 42 Dengan Elektroda E 7018." *Jurnal Konversi Energi Dan Manufaktur* 1.1 (2013): 32-39.

- Saifuddin A.Jalil1, Z. T. (2017). Analisa Kekuatan Impak Pada Penyambungan Pengelasan SMAW Material ASSAB 705 Dengan Variasi Arus Pengelasan. *Jurnal Polimesin (ISSN: 1693-5462), Volume 15, Nomor 2, Agustus 2017* 58
- Tyagita, D. A., & Irawan, A. (2016). *Kekuatan Tarik Hasil Pengelasan SMAW Plat Baja ST 37 Dengan Pendingin Liquid. Prosiding.*
- Trinova Budi Santoso, S. S. (2015). Pengaruh Kuat Arus Listrik Pengelasan Terhadap Kekuatan Tarik Dan Struktur Mikro Las SMAW Dengan Elektroda E7016. *HOME ,VOL 23, NO 1 (2015) > SANTOSO.*
- Tarkono, G. p. (2012). Studi penggunaan jenis elektroda las yang berbeda terhadap sifat mekanik pengelasan SMAW baja AISI 1045. *Jurnal Mechanical, Volume 3, Nomor 2, september 2012*, 51-62.
- Wijoyo, T. (2012). Penentuan Pengelasan Dissimilar Aluminium dan Plat baja karbon rendah dengan variasi waktu pengelasan dan arus listrik. *Jurnal Foundry Vol.20 No. 1 April 2012, 20*, 19-23.
- Wardana, A. S. (2006). Analisa Ketangguhan dan Struktur Mikro pada Daerah Las dan HAZ Hasil Pengelasan Sumerged Arc Welding pada Baja SM 490. *JURNAL TEKNIK MESIN Vol. 8, No. 2, Oktober 2006: 57 – 63.*
- Wibowo, I. B., & Yunus, Y. (2022). *Pengaruh PWHT Dan Quenching Variasi Kadar Dromus Oil Hasil Pengelasan Smaw Terhadap Kekuatan Bending Dan Kekerasan Pada Sambungan Las Refinery Pipe ASTM 106 Grade B. Jurnal Teknik Mesin, 10(03), 33-40.*