

BAB V

KESIMPULAN

5.1 Kesimpulan

1. Ukuran mesh 50 memiliki hasil pengujian tarik yang paling tinggi yaitu 14,55 MPa, diikuti oleh mesh 100 dengan nilai uji 43,03 MPa dan mesh 150 yaitu dengan nilai 10,5 MPa. Sementara itu, mesh 200 memiliki hasil pengujian tarik yang paling rendah yaitu 6,86 MPa.
2. Dan hasil pengujian bending dengan menggunakan berbagai ukuran mesh, dapat disimpulkan bahwa mesh 50 memiliki hasil pengujian bending yang paling tinggi yaitu 44,48 MPa, diikuti oleh mesh 100 dengan nilai uji 43,03 MPa dan mesh 150 yaitu dengan nilai 40,12 MPa. Sementara itu, mesh 200 memiliki hasil pengujian bending yang paling rendah yaitu 31,4 MPa.

5.2 Saran

1. Bahan yang digunakan untuk membuat cetakan di harapkan menggunakan bahan yang lebih kuat lagi seperti pelat besi, hal ini sangatlah penting karena bahan yang tidak keras seperti kaca akrilik akan sangat mudah pecah jika di berikan beban atau tekanan yang tinggi.
2. Untuk peneliti selanjutnya diharapkan agar menghindari gelembung udara pada saat pencetakan.
3. Dan memperhatikan susunan serat agar pada saat pengujian tidak ada celah yang dan tidak ada serat yang menumpuk.