

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Adapun kesimpulan yang di dapatkan dari hasil pembahasan pada bab sebelumnya adalah sebagai berikut:

1. Nilai hasil uji impak tertinggi dengan nilai 1.406 J terdapat pada eksperimen ke tiga dimana pada proses pengelasan menggunakan arus pengelasan 100 A, elektroda yang digunakan RB-26 dan pola gerakan elektroda zig-zag.
2. Nilai hasil uji impak terendah dengan nilai 613 J terdapat pada eksperimen ke dua dimana pada proses pengelasan menggunakan arus pengelasan 90 A, elektroda yang digunakan LB-52 dan pola gerakan elektroda zig-zag.
3. Nilai hasil persentase tertinggi terhadap kekuatan hasil las terdapat pada elektroda dengan persentase 21% dan nilai persentase terendah terhadap kekuatan hasil las terdapat pada pola gerakan elektroda dengan persentase 10%.

#### **5.2 Saran**

Adapun saran dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Peneliti selanjutnya dapat menggunakan elektroda khusus *Root*.
2. Peneliti selanjutnya dapat membedakan arus pengelasan pada *Root* dan *Fill*.
3. Peneliti selanjutnya dapat membedakan pola gerakan eletkroda pada *Root* dan *Fill*.