

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian proses pengelasan dengan mesin las SMAW menggunakan Polaritas DCEN/DC- dan DCEP/Dc+ elektroda E6013, E7016 dan E7018 dengan pendingin air tawar, air garam dan oli bekas maka dapat disimpulkan bahwa :

1. Nilai kekuatan tarik tertinggi terjadi pada pengelasan dengan Polaritas DCEN/DC- elektroda E7016 dengan pendingin oli bekas sebesar 566,74 MPa
2. Nilai pengujian tarik terendah terjadi pada pengelasan dengan Polaritas DCEN/DC- elektroda E6013 dengan pendingin oli bekas sebesar 477 MPa.

5.2 Saran

Saran yang dapat diajukan agar percobaan berikutnya dapat lebih baik dan dapat menyempurnakan percobaan yang telah dilakukan dalam penelitian ini adalah :

1. Pada pembuatan spesimen dianjurkan lebih diteliti agar lebar dan tebal tidak berselilih terlalu jauh.
2. Pada proses pengelasan sebaiknya kecepatan pengelasan tetap dijaga untuk mendapatkan hasil pengelasan yang optimal.
3. Perlu adanya pengujian mikro untuk mengetahui karakteristik baja setelah diberi pelakuan pendinginan.