

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **V.1. Kesimpulan**

- a. Nilai kekuatan tarik dan tegangan luluh untuk spesimen untuk kualitas tarik baja paduan rendah kelompok pengelasan tiga lapisan paling tinggi dibandingkan spesimen pengelasan satu lapisan dan dua lapisan. Nilai perpanjangan mengalami kenaikan dan reduksi penampang mengalami penurunan dibanding spesimen satu lapisan dan dua lapisan.
- b. Pengelasan menggunakan banyak kampuh/ banyak lapisan akan mempertinggi kekuatan tarik, namun harus selalu berpegang pada WPS atau prosedur pengelasan yang benar.

#### **V.2. Saran**

- a. Perlu dilakukan penelitian lanjutan setelah selesai pengelasan benda kerja dilakukan post weld treatment untuk meminimalis terjadinya retak dan mengurangi tegangan sisa yang terjadi.
- b. Sebaiknya dilakukan pemanasan elektroda terlebih dahulu sebelum dilakukan pengelasan untuk menghilangkan hidrogen yang ada pada *fluks*, karena hidrogen akan menyebabkan las- lasan menjadi berkualitas kurang baik.
- c. Sebaiknya setiap pengelasan harus mengacu pada WPS atau prosedur pengelasan yang benar.