

BAB V

PENUTUP

V.1. Kesimpulan

1. Pada pengelasan dengan kuat arus 80 A, terlihat pada foto makro hasil pengelasan lebih halus dikarenakan bahan tambahnya mencair dengan maksimal. Sedangkan pengelasan pada kuat arus kuat arus lainnya bahan tambahnya sulit untuk meleleh dan menyatu pada logam induk dikarenakan panas yang masuk kurang begitu maksimal. Pada pengelasan arus 80 A hasil struktur mikronya ferit, austenite, dan karbida khromnya lebih halus dari pengelasan kuat arus lainnya.
2. Hasil pengujian tarik yang paling tinggi 668.603 MPa terletak pada pengelasan 80 A karena struktur yang dihasilkan lebih halus dan lebih banyak dibandingkan kuat arus lain dengan tegangan tarik maksimum 744.162 MPa.

