

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari hasil pengujian didapatkan perbedaan rata-rata kekerasan, dapat disimpulkan hasil dari kekerasan daerah logam las pada sudut kampuh 45° didapatkan bahwa lebih besar nilai rata ratanya dengan nilai sebesar 10,22. Hal ini dapat disimpulkan bahwa nilai kekerasan tertinggi berada pada sudut kampuh 45° , karena daerah sudut kampuh 45° diketahui lebih kecil yang menyebabkan melebarnya penetrasi dan meningkatnya penyatuan dengan baja.

5.2 Saran

Saran dari penulis untuk laporan tugas akhir ini berkaitan dengan pengelasan MIG CO2 dan pengujian kekerasan adalah:

1. Pastikan regulator gas CO2 terpasang dengan baik (tidak bocor/tersumbat).
2. Sebaiknya menggunakan material yang tebalnya lebih dari 5mm supaya bisa mendapat hasil yang akurat kekerasan dari daerah HAZ dan daerah logam induk pada pengujian kekerasan.
3. Sebaiknya pengujian dilakukan lebih banyak lagi dan menggunakan variasi sudut kampuh baja yang berbeda-beda.
4. Untuk pengujian jenis baja lainnya perlu juga dilakukan sebagai perbandingan nilai kekerasan.