

DAFTAR PUSTAKA

- Aditia, A., Nurdin, N., dan Ismy, A. S. (2019). Analisa kekuatan sambungan material AISI 1050 dengan ASTM A36 dengan variasi arus pada proses pengelasan SMAW. *Journal of Welding Technology*, 1(1), 1-4.
- Agustian, R., dan Imran, I. (2018). Analisa Besar Arus Pengelasan terhadap Kekuatan Tarik dan Kekerasan pada Sambungan Plat Baja Karbon ST 40 dengan Menggunakan Pengelasan SMAW. *Seminar Nasional Industri dan Teknologi*, 141–150.
- Anwar, B. (2018). Analisis Kekuatan Tarik Hasil Pengelasan Tungsten Inert Gas (Tig) Kampuh V Ganda Pada Baja Karbon Rendah St 37. *Teknik Mesin" TEKNOLOGI*, 18(1).
- Apriadi, I., Waluyo, J., dan Duniawan, A. (2020). Pengaruh kecepatan Pengelasan Tungsten Inert Gas Terhadap Sifat Fisis dan mekanis Pada Pengelasan Baja Karbon Menengah. *SIMETRIS*, 14(1), 16–21.
- ASTM E8/E8M – 13. (2013). *Standard Test Methods for Tension Testing of Mettalic Materials*. United States: ASTM International.
- ASME. (2010). *Boiler dan pressure vessel code section IX, welding and brazing qualification. Qualification Standard for Welding and Brazing Procedures, Welders, Brazers, and Welding and Brazing Operators*.
- Azwinur, A., Marzuki, M., Usman, U., Syarif, J., dan Zuhaimi, Z. (2020). Pengaruh Arus Terhadap Sifat Mekanik Aluminium Pada Pengelasan GTAW. Prosiding Seminar Nasional Politeknik Negeri Lhokseumawe, 4(1), 185–190.
- Bontong, Y. (2019). Analisa Kekerasan Dan Ketangguhan Pada Daerah Haz Hasil Las Metode SMAW. *Mechanical Engineering Science (MES)*, 1(1), 1–5.
- Girao, A. V., Caputo, G., dan Ferro, M. C. (2017). *Application of scanning electron microscopy–energy dispersive X-ray spectroscopy (SEM-EDS)*. Dalam *Comprehensive analytical chemistry* (Vol. 75, hlm. 153–168). Elsevier.

- Gultom, R. R. F., dan Sabri, M. (2021). Analisa Sifat Mekanik Dan Struktur Mikro Terhadap Pengelasan Baja Aisi 1045 Dengan Metode SMAW Dan GTAW Pada Arus 100 Ampere. *DINAMIS*, 9(2), 7-7.
- Habibi, F., Respati, S. M. B., dan Syafa'at, I. (2015). Perlakuan Pemanasan Awal Elektroda Terhadap Sifat Mekanik Dan Fisik Pada Daerah HAZ Hasil Pengelasan Baja Karbon ST 41. *Prosiding Seminar Sains Nasional dan Teknologi*, 1(1).
- Harsono, dan Okumura. (2000). Teknologi Pengelasan Logam (8 ed.). Pradnya Paramita.
- Harinaldi. (2005). Prinsip-prinsip statistik untuk teknik dan sains. *Jakarta: Erlangga*.
- Hilmy, Z., Syahroni, N., dan Hadiwidodo, Y. S. (2018). Analisa pengaruh variasi komposisi gas pelindung terhadap hasil pengelasan gmaw-*short circuit* dengan penggunaan mesin khusus regulated metal deposition (RMD). *IPTEK Journal of Proceedings Series*, 2.
- Laksono, E. N., Santosa, A. W. B., dan Jokosisworo, S. (2020). Analisa Perbandingan Kekuatan Tarik, Impak, dan Mikrografi Pada Sambungan Las Baja ST 40 Akibat Pengelasan Flux-Cored Arc Welding (FCAW) Dengan Variasi Suhu Normalizing. *Jurnal Teknik Perkapalan*, 8(4), 520–531.
- Munawar, H. M., Gusniar, I. N., dan Hanafi, R. (2023). Pengaruh Jenis Elektroda Las SMAW Terhadap Sifat Mekanik dan Struktur Micro. *Jurnal Pendidikan Teknik Mesin Undiksha*, 11(1), 93-110.
- Naufal, S. A. M. I., Budiarto, U., dan Sisworo, S. J. (2021). Pengaruh Variasi Arus Las SMAW Terhadap Laju Korosi dan Kekuatan Tarik Baja ST 40. *Jurnal Teknik Perkapalan*, 9(2), 191–198.
- Rahmatika, A., Ibrahim, S., Hersaputri, M., dan Aprilia, E. (2019). Studi pengaruh variasi kuat arus terhadap sifat mekanik hasil Pengelasan GTAW alumunium 1050 dengan filler ER 4043. *Jurnal Polimesin*, 17(1), 47–54.

- Salu, S. (2023). Pengaruh Variasi Arus Pengelasan GTAW Terhadap Sifat Mekanik Pada Mild Steel. *Journal of Energy, Materials, & Manufacturing Technology*, 2(02), 42–49.
- Saputra, D., dan Kurniawan, E. D. (2023). Pengaruh Variasi Arus dan Pola Pengelasan Terhadap Kekuatan Tarik Material ST40. *Jambura Journal of Engineering Education*, 2(1), 9–15.
- Syamsuar, S., dan Sumardi, S. (2019). Pengaruh variasi arus pengelasan GTAW terhadap sifat mekanik material St 37. *Journal of Welding Technology*, 1(1), 22–25.