

DAFTAR PUSTAKA

- ASTM E8. (2010). *ASTM E8/E8M standard test methods for tension testing of metallic materials 1. Annual Book of ASTM Standard 4, C*, 1-27.
- Azwinur, Ismy, A. S., Nanda, R., dan Ferdiansyah. (2020). Pengaruh arus pengelasan SMAW terhadap kekuatan sambungan las *double lap joint* pada material AISI 1050. *Journal of Welding Technology*, 2(1), 1–7.
- Bakhori, A. (2023). Analisa variasi arus pengelasan SMAW dengan elektroda 7018 pada baja karbon AISI 1050 terhadap kekuatan tarik. 2–7.
- Bontong, Y. (2018). Analisis Pengaruh Arus Pengelasan Dengan Metode SMAW Dengan Elektroda E7018 Terhadap Kekuatan Tarik Dan Ketangguhan Pada Baja Karbon Rendah. *Journal Dynamic Saint*, 2(1), 1–18.
- Dewanto, A. P., Amirudin, W., dan Yudo, H. (2016). Analisa Kekuatan Mekanik Sambungan Las Metode MIG (*Metal Inert Gas*) Dan Metode FSW(*Friction Stir Welding*) 800 Rpm Pada Alumunium Tipe 5083. *Jurnal Teknik Perkapalan*, 4(3), 613–621.
- Dody, I. (2020). Pengaruh kuat arus pengelasan GTAW terhadap laju korosi baja karbon rendah. 1(1), 31–36.
- Fauzi, Y. R., Khalid, A., dan Barry, A. (2022). Pengaruh variasi bevel pada proses pengelasan SMAW terhadap kekuatan tarik material. *Armatur : Artikel Teknik Mesin dan Manufaktur*, 3(2), 58–63.
- Fawaiz, I. (2017). Analisa pengaruh variasi temperatur austenisasi terhadap kekerasan, kekuatan impact dan struktur mikro dengan proses laku panas pada baja karbon AISI 1050. *Dinamika: Jurnal Ilmiah Teknik Mesin*, 3(1), 104.
- Finahari, N., dan Sahbana, M. A. (2019). Analisa pengaruh variasi media pendingin air dan oli pada sambungan *lap joint* terhadap sifat mekanik menggunakan las SMAW (dc). 11(1).
- Haryadi, M. S. (2016). Pengaruh *pre* dan *post heating* pada proses *gas metal arc welding* (GMAW) terhadap struktur mikro dan kekuatan tarik baja karbon AISI 1045.

- Irwansyah. (2019). Deteksi Cacat Pada Material Dengan Teknik Pengujian Tidak Merusak. *Lensa*, 2(48), 7–14.
- Izral, Fadhil, M., dan Syahrul. (2018). Pengaruh Posisi Pengelasan Dan Jenis Elektroda E 7016 Dan E 7018 Terhadap Kekuatan Tarik Hasil Las Baja Karbon Rendah Trs 400. *Jurnal Inarxiv*, 7(3), 1–7.
- Kurniawan, A. L., Pranatal, E., Perkapalan, J. T., dan Artikel, I. (2022). Analisis kekuatan sambungan Las pada plat untuk dek kapal berbahan plat Baja A36 terhadap sifat fisis dan mekanis dengan metode pengelasan MIG. 1(1), 327–331.
- Kurniawati, putri. (2017). No Title ال تواصل» طفرة على تتغذى جرائم..الإلكتروني الابتزاز. In Universitas Nusantara PGRI Kediri (Vol. 01).
- Miftahul Huda dan Setiawan, F. (2016). V Dan Kuat Arus Dengan Las (SMAW) Pada Baja a36 Terhadap. 1–9.
- Nata, O. D., Hidayat, M., dan Rohman, S. A. (2021). Analisis Kekuatan Uji Bending Pengelasan *Shielded Metal Arc Welding* (SMAW) Material Ss400 Menggunakan Kawat Las E6013 Berbagai Variasi Arus Listrik. *Hexagon Jurnal Teknik Dan Sains*, 2(1), 12–15.
- Perdana, S., Budiarto, U., Wibawa, A., dan Santosa, B. (2020). Pengaruh Variasi Waktu Penahanan (*Holding Time*) pada Perlakuan Panas *Normalizing* Setelah Pengelasan *Submerged Arc Welding* (SAW) pada Baja SS400 terhadap Kekuatan Tarik, Tekuk dan Mikrografi. *Teknik Perkapalan*, 8(1), 21–30.
- Pradana, M. S. (2020). Analisa pengaruh diameter kawat las pada pengelasan SMAW terhadap kekuatan tarik. In *jurnal ekonomi volume 18, nomor 1 maret201 (vol. 2, issue 1)*.
- Rahmatika, A., Ibrahim, S., Hersaputri, M., Aprilia, E., Teknologi, J., dan Teknologi, I. (2019). Studi pengaruh variasi kuat arus terhadap sifat mekanik hasil pengelasan GTAW aluminium 1050 dengan *filler* er 4043. 47–54.
- Ryadin, W., dan Hakim. (2020). Analisa Kualitas Pengelasan *Flux Cored Arc Welding* (FCAW) Pada Pabrikasi Tugboat 23 M, Hull 302. *Sigma Teknika*, 3(1), 39–49.

- Sahputra, A., Marzuki, dan Azwainur. (2021). Analisa Kekuatan Sambungan Las SMAW Menggunakan Material AISI 1050 Dengan Variasi Arus. *Jurnal Mesin Sains Terapan*, 5(2).
- Sam, A., dan Nugraha, C. (2015). Kekuatan Tarik Dan Bending Sambungan Las Pada Material Baja Sm 490 Dengan Metode Pengelasan SMAW dan SAW. *Jurnal Mekanikal Januari*, 6(2015), 550–555.
- Siddiq, M., Nurdin, dan Amalia, I. (2019). Pengaruh jenis kampuh terhadap ketangguhan sambungan pengelasan material St37 dengan AISI 1050 menggunakan proses SMAW. *Journal of Welding Technology*, 1(1), 11–16.
- Tulung, F. J. (2019). Modul praktek pengelasan SMAW. Modul Praktek Pengelasan SMAW, 1–74.
- Utomo, C. W., dan Yunus, Y. (2021). Pengaruh posisi pengelasan terhadap kekuatan tarik dan tekuk pada sambungan Las Baja ST 41. *Jurnal Teknik Mesin Unesa*, 9(2), 1–4.
- Wahyudi, R. (2019). Analisa pengaruh jenis elektroda pada pengelasan SMAW penyambungan baja karbon rendah dengan baja karbon sedang terhadap *tensile strenght*. *Journal of Welding Technology*, 1(2), 43–47.
- Yunus. (2021). Studi hasil proses pengelasan MIG pada sambungan baja ss-400 dengan variasi jenis kampuh terhadap kekuatan tarik dan kekerasan dirgantara dana puguh asmara yunus abstrak saat ini proses pengerjaan industri manufaktur kebanyakan memerlukan teknik pengelasan. 09, 25–30.
- Zulfadly, Z., dan Ghony, M. A. (2022). Variasi Ampere Terhadap Kekuatan Tarik Pada Hasil Pengelasan Dengan Posisi *Down Hand*. *Hexatech: Jurnal Ilmiah Teknik*, 1(01), 39–50.