

Pengaruh pengelasan metode shielded metal ARC welding pada baja CP AH 36 menggunakan elektroda E 7016 dan E 7018 dengan variabel rapat arus dan bentuk kampuh terhadap sifat mekanis lasan

Bambang Wibisana, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20240880&lokasi=lokal>

Abstrak

Elektroda E7016 dan E7013 adalah sama-sarna elektroda hidrogen rendah yang sesuai untuk pengelasan baja struktur. Mengingat bahwa baja struktur sangat luas penggunaannya termasuk untuk pembuatan lambung kapal, maka harus dipastikan keamanan sambungan. Keamanan sambungan tenjamin jika kondisi sambungan baik.

Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui sifat pengaruh pengelasan dengan metoda SMAW mcnggunakan kedua elektroda tersebut dengan vamiabel bentuk sambungan, yaitu V-tunggal dan U-tunggal dan variabel rapat arus dengan harga rapat arus batas rendah, medium dan tinggi.

Dari penelitian dihasilkan kesimpulan bahwa tidak ada perbedaan sifat mekanis dari penggunaan dua macam elektroda tersebut. Pengelasan terbaik adalah menggunakan rapat arus medium yang dapat menghasilkan sambungan berkwalitas baik, kuat dan tidak berpori-pori. Satu hal lagi adalah bahwa akibat panas pengelasan logam induk (bj CP AI-136) tidak mengalami perubahan yang berarti.