

Pengaruh temperatur dan penambahan modifier strontium terhadap sifat mampu alir (flow ability) ingot lokal ADC 12

Reynald, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20245516&lokasi=lokal>

Abstrak

Produksi yang dilakukan di industri pada saat ini menggunakan material ADC 12 (Al-12%Si) dalam rangka memenuhi fungsinya. Tingkat keberhasilan industri kendaraan bermotor mengalami gangguan akibat kegagalan (reject) yang tinggi. Penyebabnya umumnya terjadi karena timbulnya cacar. (cacar yang biasanya terjadi adalah shrinkage dan keropos akibat porositas gas. Salah satu penyebabnya adalah fluiditas material mampu alir (maka) cair ADC 12 yang kurang baik.

Penelitian ini dilakukan untuk menguji fluiditas ingot-mg (100% ingot) yang dipasok ke PT X dengan variasi temperatur tuang 640°C-750°C (T_d diturunkan dengan pencampuran scrap pada ratio charging 45% ingot ; 55% scrap. Setiap cairan (maka) ditambahkan modifier/fer .vromfium dengan kadar 0.0025 %, 0.005% 0.01%, 0.02% dan 0.03%. Pada komposisi ratio charging yang sama juga dilakukan penambahan campuran modifier strontium (0.005 % Sr) dan AITIB (0-1% AITIB) grain refiner pada Hap molten untuk mengetahui nilai fluiditasnya.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa peningkatan temperatur yang secara umum meningkatkan nilai fluiditas paduan ADC 12. Nilai optimal fluiditas didapat pada Ta = 750°C, ingot B nilai optimal fluiditas terdapat pada Tb = 730°C. Untuk ingot C, nilai fluiditas optimal didapat pada TC = 740°C, sementara untuk ingot D, nilai optimal fluiditas terdapat pada Td = 750°C. Pada parameter ini ingot A dan ingot C memiliki fluiditas terbaik, sementara ingot B memiliki fluiditas terburuk, ini terjadi karena ingot B yang relatif lebih kasar (banyak inklusi) daripada ingot-lingo lainnya. Pada penambahan modifier didapat nilai fluiditas optimum pada kadar 0.0025% Sr. Sementara ini: dengan peningkatan penggunaan modifier/fer Sr hingga 0.03% menunjukkan struktur Si yang semakin halus/rapat adanya gejala overmodifikasi. Dengan penambahan campuran modifier Sr (0.005% Sr) dan A H713 grain refiner (0.04% AITIB) didapat nilai fluiditas yang secara umum jauh lebih baik dibandingkan parameter-parameter sebelumnya.