

BAB V

KESIMPULAN

A. Kesimpulan

1. Pengelasan pada ketebalan 6 mm hasil pengujian dengan bending test adalah baik, karena tidak terdapat retak pada *face weld* dan *root weld*, sehingga dapat disimpulkan bahwa pengelasan menggunakan *SMAW* cocok dilakukan pada bahan uji dengan ketebalan 6 mm.
2. Pengujian dengan *dye penetrant test* sangat membantu dalam menganalisa hasil pengujian *bending test* karena dapat menampilkan indikasi cacat yang sebelumnya tidak kasat mata, pengujian yang dilakukan dengan hasil baik pada bahan uji dengan ketebalan 6 mm.

B. Saran

1. Pada pelaksanaan proses pengelasan ada beberapa faktor yang harus diperhatikan di antaranya parameter las yang berstandart dan terjamin keakuratannya.
2. Dalam pengujian *bending test*, menggunakan alat uji bending yang sesuai standart.