

DAFTAR PUSTAKA

- A. Ahmadil. (2012). Pengaruh Besar Arus Temper Bead Welding Terhadap Ketangguhan Hasil Las SMAW Pada Baja ST 37. *Jurnal Teknik Mesinurnal Teknik Mesin*, 4(No. 1).
- Amstead, B. H. dkk. (1997). *Teknologi Mekanik*. Jakarta: Erlangga.
- Baressi, M, P. (2019). *Pengaruh Media Coolant Pada Proses Quenching Baja Carbon Rendah Hasil Pengelasan Elektroda E7018 Yang Ditambahkan Unsur Chrome Dan Carbon Terhadap Tingkat Kekerasan Dan Struktur Mikro*. Jakarta: Fakultas Teknik, Universitas Negeri Jakarta.
- Binudi, R., & Adjiantoro, B. (2014). Pengaruh Unsur Ni, Cr dan Mn Terhadap Sifat Mekanik Baja Kekuatan Tinggi Berbasis Laterit. *Majalah Ilmu Dan Teknologi*, 29(1), 33–40. <https://doi.org/10.14203/metalurgi.v29i1.269>
- Gunawan, S. M. (2016). *Pengaruh Penambahan Kromium (Cr) Terhadap Kekerasan Dan Struktur Mikro Paduan Fe-Cr-Ni Melalui Proses Pengecoran Menggunakan Electric Arc Furnace*. Surabaya: Fakultas Teknologi Industri, Institut Teknologi Sepuluh Nopember Surabaya.
- Istiqlalayah, H., & Mufarrih, A. (2016). *Analisa pengaruh variasi kuat arus , media pendingin , dan merk elektroda terhadap kekuatan tarik dan distorsi sudut sambungan baja st 37*. 11(1), 41–45.
- Jon Affi & Gunawarman. (2007). *PENGARUH LAPISAN OKSIDA TAMBAHAN PADA STRUKTUR MIKRO LASAN BAJA KARBON RENDAH*. 1(28).
- Kuncoro, T. A. (2017). *Pengaruh Variasi Arus Dan Jenis Kampuh Pengelasan*

SMAW Terhadap Kekuatan Tarik Sambungan Baja ST 41. Kediri: Fakultas Teknik, Universitas Nusantara PGRI Kediri.

Mawahib, M. Z., Jokosisworo, S., & Yudo, H. (2017). Pengujian Tarik Dan Impak Pada Pengerjaan Pengelasan SMAW Dengan Mesin Genset Menggunakan Diameter Elektroda Yang Berbeda. *Kapal*, 14(1), 26. <https://doi.org/10.14710/kpl.v14i1.15533>

Nur Insan, Z. F. (2018). *Pengaruh Post Weld Heat Treatment (PWHT) Terhadap Sifat Mekanik Material Baja Karbon Rendah Hasil Proses Smaw*. Jakarta: Fakultas Teknik, Universitas Negeri Jakarta.

Purwanto, H. (2011). *ANALISA QUENCHING PADA BAJA KARBON RENDAH DENGAN MEDIA*. 7(1), 36–40.

Putri, F. (2010). *Analisa pengaruh variasi kuat arus dan jarak pengelasan terhadap kekuatan tarik, sambungan las baja karbon rendah dengan elektroda 6013*. 2, 13–25.

Romli. (2013). Analisis Sifat Mekanis Pengaruh Proses Pengelasan Baja Tahan Karat. *Jurnal Austenit*, 1(5), 21–34.

Rusmardi, & Feidihal. (2006). Analisa persentase kandungan karbon pada logam baja. *Teknik Mesin*, 1(3).

Salim, N. (2016). Studi Pelapisan Krom Pada Baja Karbon Dengan Rapat Arus 5 Ampere Tegangan 15 Volt Dan Variasi Waktu Pencelupan 10, 20, 30, 40 Dan 50 Menit. Fakultas Teknik. Universitas Muhammadiyah Surakarta.

Santoso, T. B., Solichin, S., & Trihutomo, P. (2015). Pengaruh Kuat Arus Listrik

Pengelasan Terhadap Kekuatan Tarik Dan Struktur Mikro Las Smaw Dengan Elektroda E7016. *Jurnal Teknik Mesin*, 23(1), 56–64.

Sastranegara, A. (2009). Mengenal Uji Tarik dan Sifat-sifat Mekanik Logam. *Situs Informasi Mekanika, Material, Dan Manufaktur*. Retrieved from academia.edu

Shudo, H. (1983). *Material Testing (Zairyou Shiken)*. Uchidarokakuho.

Sudjana, dkk. (1999). *Pengujian Logam*. Bandung: Humaniora Utama Press.

Surdia, T. dan S. (1999). *Pengetahuan Bahan Teknik*. Jakarta: Pradnya Paramitha.

Wardoyo, J. T. (2016). Metode Peningkatan Tegangan Tarik dan Kekerasan pada Baja Karbon Rendah Melalui Baja Fasa Ganda. *Teknoin*.
<https://doi.org/10.20885/teknoin.vol10.iss3.art6>

Wirjosumarto, H. dan Okumura, T. (1991). *Teknologi Pengelasan Logam*. Jakarta: Pradnya Paramitha.

yakub yunus & media novri. (2013). SIFAT MEKANIK MIKRO SAMBUNGAN LAS BAJA TAHAN KARAT AISI 304. *Widya Eksakta*, 1(I).