

## DAFTAR PUSTAKA

- ASTM International. (2024). *ASTM E8/E8M-24: Standard test methods for tension testing of metallic materials*. ASTM International.
- Adi Irawan, Asmar Finali, I Gusti Ngurah Agung Satria Prasetya Dharma Yudha, Mega Lazuardi Umar, & Rochmad Eko Prasetyaning Utomo. (2024). Analisa Cacat Hasil Pengelasan Smaw Pada Baja Karbon St 41 Dengan Variasi Pendingin. *Journal of Scientech Research and Development*, 6(1), 1440–1452. <https://doi.org/10.56670/jsrd.v6i1.445>
- ASTM International. (2024). *ASTM E384-24: Standard test method for microindentation hardness of materials*. ASTM International.
- American Welding Society. (2020). *AWS A5.1/A5.1M: Specification for carbon steel electrodes for shielded metal arc welding*. American Welding Society.
- Bakhori, A. (2017). Perbaikan Metode Pengelasan Smaw (Shield Metal Arc Welding) Pada Industri Kecil Di Kota Medan. *Buletin Utama Teknik*, 13(1), 14-21.
- Callister, W. D., & Rethwisch, D. G. (2020). *Materials science and engineering: An introduction* (10th ed.). John Wiley & Sons.
- Cary, H. B., & Helzer, S. C. (2011). *Modern welding technology* (7th ed.). Pearson Education.
- Davis, J. R. (2001). *Metallurgy and properties of engineering steels*. ASM International.
- Erika, & Falahi, N. H. (2022). Analisa pengaruh kuat arus las smaw terhadap cacat pengelasan. *Presisi*, 24(1), 51–55.
- Dieter, G. E. (1986). *Mechanical metallurgy* (3rd ed.). McGraw-Hill.
- Fatoni, A. (2021). Studi Pengaruh Variasi Kampuh Pengelasan SMAW Terhadap Kekuatan Tarik dan Cacat Pengelasan pada Baja ST 42. *Journal of Science and Technology*, 2(1), 40-46.
- Hadi, M. N., & Kusuma, A. I. (2024, October). Pengaruh Arus dan Sudut Kampuh V Terhadap Sambungan Las SMAW pada Baja SS 400 Melalui Uji Tekuk dan Uji Tarik. In *Prosiding Seminar Nasional Sains dan Teknologi Terapan* (No. 1).

- Imam Ibnu Pamungkas, Nani Mulyaningsih, K. S. (2019). Pengaruh Variasi Arus Pengelasan SMAW Terhadap Kekutan Tarik Baja Karbon SS400. *Jurnal Mer- C*, 2(2), 16–21.
- Japanese Standards Association. (2022). *JIS G3101: Rolled steels for general structure*. Japanese Standards Association.
- Kou, S. (2003). *Welding metallurgy* (2nd ed.). John Wiley & Sons.
- Ludfi, & Yunus. (2024). *Pengaruh masukan panas pada pengelasan stainless steel 304 terhadap struktur mikro dan uji bending dengan variasi kuat arus 100, 115, dan 130 A*. Jurnal Rekayasa Mesin.
- Lhoksuemawe, P. N., Negeri, P., & Surabaya, P. (2022). Hardness Analysis of Weld Metal Electrode Low Hydrogen Potassium E7016 and E7018. 4(2), 44–47.
- Miftahul Huda ST. MPD, & Setiawan, F. (2016). Pengaruh Variasi Sudut Kampuh dan Kuat Arus dengan Las (Smaw) Pada Baja A36 Terhadap Sifat Mekanik. *Jurnal Ilmiah Teknik Mesin Umsida*, 2, 1-9.
- Messler, R. W. (2004). *Principles of welding: Processes, physics, chemistry, and metallurgy*. John Wiley & Sons.
- Nugroho, & Ahmadi. (2023). *Pengelasan baja galvanis dengan elektroda E6013 berdiameter 3,2 mm menggunakan variasi arus 90 A, 100 A, dan 110 A*. Jurnal Teknologi Pengelasan.
- Probowati, D., & Yuliana, M. T. B. (2022). Pengaruh Kuat Arus Terhadap Kekuatan Tarik Pada Proses Pengelasan Baja Sm 400 B Menggunakan Proses Pengelasan Smaw Di Pt. Barata Indonesia (Persero) Divisi Sumber Daya Air - Tegal.
- Putra, S. D., & Drastiawati, N. S. (2023). Analisa Pengaruh Arus Pengelasan Smaw E7018 Pada Baja Astm a588 Untuk Kontainer Terhadap Kekuatan Tarik Dan Impak. *Jurnal Teknik Mesin*, 11(03), 143–150.
- Rozi, F., Abubakar, & Taufiq. (2024). The effect of welding current on the mechanical properties of ST60 steel in the SMAW welding process. *Journal of Mechanical Engineering and Fabrication*, 1(1), 20–24.
- Said, A. F., & Mulyadi, M. The Effect of Underwater Friction Stir Welding (UFSW) Process Parameters on AA5083 Aluminium on Joint Tensile Strength and Microstructure: Pengaruh Parameter Proses Underwater

Friction Stir Welding (UFSW) pada Aluminium AA5083 terhadap Kekuatan Tarik Sambungan dan Mikrostruktur.

- Setia, C. D., & Pranatal, E. (2022). Analisa Cacat Pengelasan Smaw Pada Posisi 2G Pada Baja Material a36 Dengan Variasi Arus Dan Sudut Pengelasan. *Jurnal Sumberdaya Bumi Berkelanjutan (SEMITAN)*, 1(1), 257–263. <https://doi.org/10.31284/j.semitan.2022.3262>
- Sopiansyah, Yusuf, I., & Sumardi. (2021). Kaji eksperimen pengaruh variasi elektroda dan kuat arus pengelasan SMAW pipa baja AISI 1026 terhadap nilai kekerasan dan pengujian magnetic particle. *Journal of Welding Technology*, 3(2), 47–52.
- Sunardi. (2020). Analisis Kekerasan dan Kuat Impak Hasil Pengelasan Baja SS400 Dengan Variasi Arus Listrik Las SMAW. *Jurnal Inovasi Ilmu Pengetahuan dan Teknologi (JIPTEK)*.
- Sulaiman, F., & Jannifar, A. (2020). *Analisa cacat pengelasan SMAW pada material ST 45 menggunakan uji partikel magnetik dan ultrasonic test*. 2(1), 26–31.
- Sikumbang, M., Fahri, K., & Abizar, H. (2022). Pengaruh arus listrik terhadap hasil cacat las pada pengelasan SMAW. *Vocational Education National Seminar (Vens)*, 1(2), 66–70.
- Saputra, P. H., Aisyah, I. S., Kurniawati, D. D., & Malang, U. M. (2024). *Prosiding Seminar Nasional Teknologi Industri Berkelanjutan IV (SENASTITAN IV) Pengaruh Variasi Arus Terhadap Kekuatan Tarik dan Hasil Pengamatan Non- Destructive Test MT, UT pada Pengelasan GMAW Material Baja SS400. Senastitan Iv*, 1–8.
- Vander Voort, G. F. (1999). *Metallography: Principles and practice*. ASM International.
- Weman, K. (2012). *Welding processes handbook* (2nd ed.). Woodhead Publishing.
- Wiryosumarto, H., & Okumura, T. (2008). *Teknologi Pengelasan Logam* (Cetakan terbaru). Jakarta: Pradnya Paramita.