

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Purwaningrum, Y., dan Fatchan, M., 2013, Pengaruh Arus Listrik Terhadap Karakteristik Fisik-Mekanik Sambungan Las Titik Logam Dissimilar Al-Steel, *Rotasi*, 15(1), 16–22.
- [2] Chou, K., and Yao P., Overview of advances of process analysis and quality control in resistance spot welding, *Mech. Syst. Signal Process.* 124 (2019) 170-198.
- [3] M. Pouranvari, M. Alizadeh-Sh, S.P.H. Marashi, Welding metallurgy of stainless steels during resistance spot welding part I: Fusion zone, *Sci. Technol. Weld. Join.* 20 (6) (2015) 502-511.
- [4] Alenius, M., dkk., 2006, Exploring the Mechanical Properties of Spot Welded Dissimilar Joints for Stainless and Galvanized Steel, *Welding Research Journal*, 305: 315.
- [5] Bianto, A. 2022. *Pengaruh Variasi Arus pada Las Spot Welding Material Beda Jenis SUS 301 dan DIN 1.4003*. Skripsi. Teknik Mesin. Ponorogo: Universitas Muhammadiyah Ponorogo.
- [6] Hanansyah, Faiz Syafiq., 2020. *Analisa Variasi Welding Current dan Welding Time Menggunakan Resistance Spot Welding pada Material Dissimilar dengan Ketebalan yang Berbeda Terhadap Tegangan Geser, dan Metalografi*. Diploma Thesis, Politeknik Perkapalan Negeri Surabaya.
- [7] Haikal., Chamim, M., Suryono, E., Hidayah, F., dan Triyono. 2021. Pengaruh Parameter Pengelasan Resistance Spot Welding Terhadap Sifat Fisik dan Mekanik Multi-Layer Logam tak Sejenis Berbeda Ketebalan. *Jurnal Teknik Mesin Vol. 7 No.1*.
- [8] Amin, M., Firiambodo, S., Purwanti, E., Widodo, E., Anggara, D., 2021. Pengelasan Pada Stainless Steel dengan Tipe yang Berbeda Menggunakan Resistance Spot Welding untuk Aplikasi Gerbong Kereta. *Jurnal Rekayasa Mesin Vol.16 No.3*.

- [9] Cao, X., Li, Z., Zhou, X., Luo, Z., dan Duan, J., 2021. Modeling and optimization of resistance spot welded Aluminium to Al-Si coated boron steel using response surface methodology and genetic algorithm. *Changsha 410083, China*.
- [10] Amin, A., dan Anwar, S., 2020. Pengaruh Variasi Arus Listrik Terhadap Kekuatan Tarik Geser Las Titik beda Material Stainless Steel dan Aluminium. *Al Ulum dan Teknologi Vol.5 No.2*.
- [11] Shobiri, M., dan Pardi., 2019. Pengaruh Arus Pengelasan Terhadap Kekuatan pada Proses Las SMAW Menggunakan Elektroda Type E6013. *Jurnal Invotek Polbeng, Vol. 9, No.2*.
- [12] Harjanto, B., 2014. Kualitas Repair Welding dengan Metode Oxy-Acetylen pada Cast Wheel Aluminium. *Jiptek, Vol. VII No.2*.
- [13] Bakhori, A., 2017. Perbaikan Metode Pengelasan SMAW (Shielded Metal Arc Welding) pada Industri Kecil di Kota Medan. *Buletin Utama Teknik Vol. 13, No.1*.
- [14] Wiryosumatro, H., dan Prof, Dr, Ir, Okumura, T., 2004, *Teknologi Pengelasan Logam*, PT. Pradaya Paramita, Jakarta.
- [15] Nasir, Z., 2016. Resistance Spot Welding and Optimization Techniques Used To. *Impact Factor value : 4.45*.
- [16] Nugroho., E., Dharma, U., Karuniawan S., 2018. Analisis Pengaruh Ketebalan Plat Baja Karbon Rendah dan Lama Penekanan pada Pengelasan Titik (Spot Welding) terhadap Nilai Kekuatan Tarik. *Turbo Vol. 7 No. 1*.
- [17] Purwanto, A., 2012. *Studi Karakteristik Hasil Pengelasan Spot Welding pada Aluminium dengan Penambahan Gas Argon*. Skripsi. Teknik Mesin. Surakarta : Universitas Muhammadiyah Surakarta.
- [18] Wiryosumatro, H., dan Prof, Dr, Ir, Okumura, T., 1996, *Teknologi Pengelasan Logam*, PT. Pradaya Paramita, Jakarta.
- [19] Weman, K. (2012). *Welding processes handbook* (2nd ed). Woodhead Pub.
- [20] ISF Welding and Joining Institute, 2005, *Resistance Spot Welding Resistance Projection Welding and Resistance Seam Welding*, ISF aachen welding and joining institute, New Jersey.

- [21] Dieter, JR, G. E. (1961). *Mechanical Metallurgy*. McGraw-Hill Book Company.
- [22] Hitachi, 1996, *Operation and Maintenance Manual for Portable Spot Welding Machine for Side Structure*, JABOINKA-E107 : 1-55
- [23] Davis, J. R., & ASM International (Ed.). (1994). *ASM Handbook Specialty Stainless steels*. ASM International.
- [24] Japanese Railways Standards, 1996, *Standard for Spot Welding for Rolling Stocks (Stainless Steel)*, PT. INKA-V023 : 1-32.
- [25] Sahrevy. A., Mawardi., dan Dailami. 2021. Analisa Pengaruh Kuat Arus dan Waktu Las pada Proses Las Titik (Resistansi Spot Welding) Terhadap Kekuatan Tarik pada Hasil Sambungan Las Pelat SS400. *Jurnal Mesin Sains Terapan Vol.5 No.2*.
- [26] Baskoro. A., Kustiawan. F., Widyianto. A., Amat. M., Kiswanto. G., dan Winarto. 2018. Pengaruh Arus Pengelasan dan Waktu Siklus Terhadap Diameter Nugget Las dan Kekuatan Tarik SS 304 Pada Pengelasan Resistance Spot Welding (RSW). *Prosiding SNTTM XVII*.
- [27] Prastya. D., Mustafa., dan Sutrisno. 2019. Pengaruh Variasi Welding Time pada Permukaan Lembaran Baja Tahan Karat SUS 304 yang Mengalami Pengelasan Resistansi Titik. *Seminar Nasional Sains dan Teknologi Terapan VII*.
- [28] Zhou. M., Zhang. H., dan Hu. J. 2003. A spot weld's strength can be determined by the geometric characteristics and mechanical properties of the weldment. *Supplement to the Welding Journal*.
- [29] Raharjo. W., dan Ariawan. D., 2005. Pengaruh Welding Time Terhadap Struktur Mikro dan Kekerasan, Sambungan Lap Baja Tahan Karat Feritik AISI 430 dengan Metode Resistance Spot Welding. *Mekanika, Volume 3 Nomor 3*.
- [30] Rifa'i., dan Umza. M., 2018. *Pengaruh Proses Reforming pada Sambungan Resistance Spot Welding Material SUS 201 dan SUS 304 Terhadap Struktur Mikro, Laju Korosi dan Nilai Kekerasan*. Diploma thesis. Politeknik Perkapalan Negeri Surabaya.