

DAFTAR PUSTAKA

- [1] D. Perdana, "Analisa Pengaruh Variasi Arus Pengelasan GTAW pada Material Plat SS 400 Disambung Dengan Material Plat SUS 304 Terhadap Sifat Mekanis," *J. Tek. Mesin, Univ. Maarif Hasyim Latif, Sidoarjo.*, p. 8, 2016.
- [2] Y. Winardi, Triyono, and N. Muhayat, "Effect of Post-Braze Heat Treatment on the Microstructure and Shear Strength of Cemented Carbide and Steel Using Ag-Based Alloy," *IOP Conf. Ser. Mater. Sci. Eng.*, vol. 333, no. 1, 2018.
- [3] S. E. Prasetyo, "Pengaruh Kuat Arus Listrik Dan Laju Alir Gas Pelindung Terhadap Struktur Mikro Dan Kekuatan Tarik-Geser Sambungan Las Tig Logam Tak Sejenis Aluminium Paduan 5052-Baja Galvanis Dengan Filer Al-Si 404. Jurusan Teknik Mesin – Universitas Sebelas Maret," *Mekanika*, vol. 15, p. 1, 2016.
- [4] W. A. S. Laksono, S. Solichin, and Y. Yoto, "Analisis Kekuatan Tarik Aluminium 5083 Hasil Pengelasan Gmaw Posisi 1G Dengan Variasi Kuat Arus Dan Debit Aliran Gas Pelindung," *Tek. dan Kejur. J. Teknol. Kejuruan, dan Pengajarannya*, vol. 40, no. 1, pp. 21–30, 2017.
- [5] X. Zhang, G. Liu, J. Tao, Y. Guo, J. Wang, and G. Qiao, "Brazing of WC–8Co cemented carbide to steel using Cu–Ni–Al alloys as filler metal: Microstructures and joint mechanical behavior," *J. Mater. Sci. Technol.*, vol. 34, no. 7, pp. 1180–1188, 2018.
- [6] D. P. Kosasih, "Pengaruh Proses Brazing Terhadap Struktur Mikro dan Nilai Kekerasan Pahat Bubut Karbida," *MESA (Teknik Mesin, Tek. Elektro, Tek. Sipil, Arsitektur)*, vol. 3, no. 1, pp. 1–6, 2018.
- [7] Y. Syahbuddin, "Optimasi Proses Brazing Sambungan Pipa Aluminium a6063-T4 Dan Flange a6063-T6 Dengan Metode Taguchi," Vol. 8, no. 1, pp. 29–33.2021.
- [8] H. Wiryosumarto and T. Okumura, *Teknologi Pengelasan Logam, Pt.Pradnya Paramita*, vol. 8. 2000.
- [9] E. Budiyanto, "Pengaruh Diameter Filler Dan Arus Pada Pengelasan," *Tek. Mesin Univ. Muhammadiyah Metro*, vol. 6, no. 1, 2017.
- [10] B. Anwar, "Analisis Kekuatan Tarik Hasil Pengelasan Tungsten Inert Gas (Tig) Kampuh V Ganda Pada Baja Karbon Rendah St 37," *Teknologi*, vol. 17, no. 3, pp. 33–38, 2018

- [11] E. P. Rizky Iqiyat Tillah, Pramudya Imawan S, “Pengaruh variasi jenis gas pelindung pada pengelasan fcaw dengan material ss 400,” Vol, 2 No. 1 pp. 139–145, 2020.
- [12] N. P. Agus Surya, I. Budiarsa, I. Antara, and B. Jimbaran Bali Abstrak, “Sifat Mekanis Sambungan Dissimilar sStainless Steel 304-Baja Karbon ST 37 Dengan Variasi Diameter Spot Welding Electrode Taper,” *J. Ilm. Tek. Desain Mek.*, vol. 9, no. 1, pp. 858–862, 2020.
- [13] W. Wijoyo and B. K. Aji, “Kajian Kekerasan Dan Struktur Mikro Sambungan Las Gmaw Baja Karbon Tinggi Dengan Variasi Masukan Arus Listrik,” *Simetris J. Tek. Mesin, Elektro dan Ilmu Komput.*, vol. 6, no. 2, p. 243, 2015, doi: 10.24176/simet.v6i2.459.
- [14] R. Amzamsyah, K. Kosjoko, and M. L. Umar, “Pengaruh Variasi Kampuh dan Kuat Arus Pengelasan SMAW terhadap Kekuatan Bending pada Baja ASTM A36,” *J-Proteksion*, vol. 5, no. 2, pp. 20–24, 2021, doi: 10.32528/jp.v5i2.4129.
- [15] S. E. Purwanto, M. Mustakim, T. Triyono, and N. Muhayat, “Pengaruh Waktu Pengelasan Terhadap Reaksi Antarmuka Pada Sambungan Aluminium Al6061 Dan Baja Galvanis,” *Kurvatek*, vol. 4, no. 2, pp. 25–36, 2019, doi: 10.33579/krvtk.v4i2.1147.
- [16] Haikal, “Pengaruh Parameter Pengelasan Resistance Spot Welding Terhadap Sifat Fisik Dan Mekanik Multi - Layer Logam Tak Sejenis Berbeda Ketebalan Program Studi Teknik Mesin , Sekolah Tinggi Teknologi Warga Surakarta Program Studi Teknik Mesin , Universitas Sebelas,” vol. 7, no. 1, pp. 16–24, 2021.