

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Ariyanto Ariyanto, “Analisa Pengaruh Arus Listrik Pengelasan GMAW Aluminium 5052” *J. Ilm. Tek.*, vol. 3, no. 1, pp. 38–43, Jan. 2024, doi: 10.56127/juit.v3i1.1159.
- [2] A. Rahmatika, S. Ibrahim, M. Hersaputri, and E. Aprilia, “Studi Pengaruh Variasi Kuat Arus terhadap Sifat Mekanik Hasil Pengelasan GTAW Alumunium 1050 dengan Filler ER 4043” *J. Polimesin*, vol. 17, no. 1, pp. 47–54, 2019.
- [3] A. S. F, Sumarji, and M. Darsin, “Analisis Sifat Mekanik Hasil Pengelasan Aluminium AA 1100 Dengan Metode *Friction Stir Welding* (FSW)” Analisis Sifat Mekanik Hasil Pengelasan Aluminium AA 1100 Mahasiswa Jurusan Teknik Mesin , Fakultas Teknik , Dosen Jurusan Teknik Mesin , Fakultas Teknik,” *ROTOR*, vol. 5, no. December 2010, pp. 50–61, 2015.
- [4] E. Afifuddin and D. M. N. Ilman, “Analisis Mikrostruktur dan Sifat Mekanis Sambungan Las Tak Sejenis Aluminium Paduan AA5083-H112/AA6061-T6” *Semin. Nas. – XX Rekayasa dan Apl. Tek. Mesin di Ind. Kampus ITENAS*, no. November, pp. 8–17, 2021.
- [5] I. Schedule *et al.*, “Analisis Struktur Mikro Pada Proses Pengelasan Dengan Metode GMAW” *J. Econ. Perspect.*, vol. 2, no. 1, pp. 1–4, 2022. <https://doi.org/10.1080/23322039.2017>
- [6] I. Habibi, N. Muhayat, and T. Triyono, “Pengaruh Lingkungan Las Terhadap Kekuatan Impak Sambungan Las Aluminum AA1100” *J. Rekayasa Mesin*, vol. 12, no. 3, pp. 621–632, 2021, doi: 10.21776/ub.jrm.2021.012.03.12.
- [7] A. Azwinur, S. A. Jalil, and A. Husna, “Pengaruh variasi Arus Pengelasan Terhadap Sifat Mekanik Pada Proses Pengelasan SMAW” *J. POLIMESIN*, vol. 15, no. 2, p. 36, 2017, doi: 10.30811/jpl.v15i2.372.

- [8] Y. Burhanuddin, C. Purba, and Tarkono, "Pengaruh Variasi Kampuh Las Tumpul Terhadap Ketangguhan Impak Dan Kekerasan Hasil Pengelasan *Metal Inert Gas* Pada Aluminium 5083," *J. Tek. Mesin Indones.*, vol. 18, no. 1, pp. 70–75, 2023, doi: 10.36289/jtmi.v18i1.430.
- [9] F. Aziz, A. Pramono, and Y. M. Zulaida, "Pengaruh Variasi Temperatur *Preheating* Dan Arah Roll Terhadap Sifat Mekanik Dan Struktur Mikro Aluminium 1100 Hasil Proses *Repetitive Press Roll Forming*" vol. 01, no. 01, 2019.
- [10] A. S. Baskoro, D. R. Budi Prasetya, and A. Widyianto, "Analisis Pengaruh Arus Pengelasan Dan Kecepatan Pengelasan Terhadap Lebar Manik Las Dan Distorsi Pada Pengelasan *Gas Metal Arc Welding* (GMAW) Dengan Sambungan Tumpul SS 304" *J. Tek. Mesin Indones.*, vol. 14, no. 2, pp. 52–57, 2019, doi: 10.36289/jtmi.v14i2.131.
- [11] I. K. Ibrahim, I. A. Ramadhani, J. P. Alamsari, K. Khalisha, and R. P. Sihombing, "Karakterisasi Aluminium Pada Proses *Hard Anodizing* Dalam Variasi Asam Fosfat Dan Asam Sulfat 15%" *Pros. Ind. Res. Work. Natl. Semin.*, vol. 14, no. 1, pp. 74–79, 2023, doi: 10.35313/irwns.v14i1.5365.
- [12] A. A. Kamal, "Analisis Variasi Pengaruh Besar Aliran Gas Pelindung Hasil Pengelasan MIG Terhadap Cacat Porositas Dan Struktur Mikro Pada Aluminium 1100" *Digit. Repository Univ. Jember*, 2014.
- [13] Firdaus Nurrohman, I. N. Gusniar, and Boni Sena, "Analisa Cacat Las GMAW Pada Proses Pabrikasi Bak Dump Truck Menurut AWS D1.1 2015 Dengan Metode Inspeksi Visual di PT. XYZ" *J. Serambi Eng.*, vol. 9, no. 1, pp. 7663–7668, 2023, doi: 10.32672/jse.v9i1.693.
- [14] A. L. Kurniawan and E. Pranatal, "Analisis Kekuatan Sambungan Las Pada Plat Untuk Dek Kapal Berbahan Plat Baja A36 Terhadap Sifat Fisis Dan Mekanis Dengan Metode Pengelasan Mig" *J. Sumberd. Bumi Berkelanjutan*, vol. 1, no.

- 1, pp. 327–331, 2022, doi: 10.31284/j.semitan.2022.3284.
- [15] S. Sopiyan and F. B. Susetyo, “Pengaruh Besar Sudut Kampuh Terhadap Kekuatan Tarik Hasil Pengelasan Gmaw” *J. Kaji. Tek. Mesin*, vol. 2, no. 2, pp. 99–105, 2018, doi: 10.52447/jktm.v2i2.971.
- [16] K. M. D. I. Muku, “Kekuatan Sambungan Las Aluminium Seri 1100 dengan Variasi Kuat Arus Listrik Pada Proses Las *Metal Inert Gas* (MIG) *Welding Connection Strenght of Aluminium 1100 with Current Variations at Metal Inert Gas* (MIG) *Welding Process*” *J. Ilm. Tek. Mesin*, vol. 3, no. 1, pp. 11–17, 2009.
- [17] A. Mikail Rizki, “Analisis Pengaruh Variasi Elektroda Pada Pengelasan Aluminium 5083 Dengan 6061 Terhadap Sifat Mekanik , Struktur Mikro , Dan Prediksi Korosi,” *Tek. ITS*, pp. 60–62, 2018,
- [18] 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” *Teknol. dan Kejuru. J. Teknol. Kejuruan, dan Pengajarannya*, vol. 40, no. 1, pp. 21–30, 2017, doi: 10.17977/um031v40i12017p021.
- [19] A. Purwanto, W. Wijoyo, and A. Fajar Riyadin, “Pengaruh Polaritas Mesin Las pada Pengelasan SMAW (*Shielded Metal Arc Welding*) Terhadap Sifat Fisik dan Mekanik Baja Karbon Rendah” *J. Tek. Indones.*, vol. 2, no. 4, pp. 150–158, 2023, doi: 10.58860/jti.v2i4.238.
- [20] W. R. M. Ilmi and N. Y. Nugroho, “Sifat Fisik Dan Mekanik Sambungan Las Aluminium Dengan Variasi Proses *Cleaning Action*” *Pros. Semin.*, pp. 69–78, 2019.
- [21] M. Khusaini, F. Fadelan, and Y. Winardi, “Pengaruh Kuat Arus Terhadap Kekuatan Tarik Dan Struktur Mikro Pada Pengelasan Mig (*Metal Inert Gas*) Aluminium 6061” *AutoMech J. Tek. Mesin*, vol. 1, no. 01, pp. 25–29, 2021, doi:

10.24269/jtm.v1i01.4271.

- [22] A. H. A. R. Andika Ferdi Arfiansyah, “Analisis Pengaruh Variasi Arus Pada Pengelasan Smaw Baja St 60 Terhadap Kekuatan Tarik Dan Porositas” *Anal. Pengaruh Variasi Arus Pada Pengelasan Smaw Baja St 60 Terhadap Kekuatan Tarik Dan Porositas*, vol. 11 nomor 3, no. JTM, pp. 53–58, 2023.
- [23] R. D. Ardika, T. Triyono, N. Muhayat, and Triyono, “A Review Porosity In Aluminum Welding” *Procedia Struct. Integr.*, vol. 33, no. C, pp. 171–180, 2021, doi: 10.1016/j.prostr.2021.10.021.
- [24] A.-T. Sifat and F. Dan, “Analisa Pengaruh Perlakuan Panas Hasil Pengelasan Dengan Metode *Friction Stir Welding* (fsw) Pada Aluminium Sejenis (al serie aa-6061) Terhadap Sifat Fisis Dan Mekanis” 2019.
- [25] I. Maimuna, “Sifat Mekanik Dan Struktur Mikro Aluminium Aa 1100 Pada Proses *Friction Stir Welding* Dengan Variasi *Diameter Tool*” vol. 0, 2012.

