

Studi pengaruh arus terhadap sifat mekanis deposit las elektroda E 7016-1 (OK 53.70)

Raden Mas Agus Saiddiman, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20244904&lokasi=lokal>

Abstrak

Untuk mengetahui pengaruh arus terhadap sifat mekanis pada defosit las elektroda E7016-1 (OK 53.70) maka pada proses pengelasan dengan metode SMAW posisi down hand digunakan arus berbeda yaitu : 180 A, 200 A dan 220 A. Elektroda yang digunakan berdiameter 5 mm yang sebelum dimulai pengelasan terlebih dahulu dilakukan pemanasan awal untuk menghilangkan atau menurunkan kadar uap air (moisture) yang ada dalam elektroda tersebut dilakukan dalam sebuah kotak pemanas (heater box) selama 150 menit dengan temperatur 250 derajat celcius. Sebelum dilakukan pembuatan sampel untuk uji impak dan uji tarik, maka terhadap deposit las tersebut dilakukan pengujian radiografi terlebih dahulu untuk memastikan ada tidaknya cacat dalam deposit las tersebut.