

Pengaruh penambahan unsur Sn (timah) dan kecepatan pada proses electroless bronze plating terhadap sifat adhesi bead wire

Quintanto Sambodo, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20245257&lokasi=lokal>

Abstrak

Ban pneumatic (pneumatic fire) saat ini tampil dalam berbagai fungsi yang sangat esensial pada operasi hampir seluruh transportasi yang ada di dunia. Secara umum ban diklasifikasikan meliputi ban mobil, truk, Offroad, ban kendaraan pertanian, ban pesawat terbang dan ban mobil balap yang memiliki fungsi-fungsi yang spesifik. Fungsi-fungsi tersebut secara umum sebagai pendukung pada penahan beban kendaraan, memenuhi kenyamanan dalam berkendara yang berdayatahan, baik dalam kondisi permukaan jalan yang kering, basah atau bersalju sekalipun, merendahkan kebisingan dari kendaraan pada jalan raya dengan vibrasi tertentu, menjaga kestabilan dimensi serta yang terpenting pula bagi pemakai ban adalah memenuhi masa pakai yang lama dari segi ekonomi.

Di antara komponen pendukung ban, terdapat bagian yang juga memiliki peran penting yaitu keberadaan bead wire yang terletak pada fire head. Salah satu fungsi atau pemenuhan kebutuhan bagi suatu bead wire selain harus memiliki mechanical properties yang baik, juga harus memiliki piczring properties yang baik pula. Dimana bead wire dilapis dengan lapisan bronze ($Cu + Sn$) yang difungsikan untuk meningkatkan sifat adhesi antara kawat dengan karet. Muara dari semua ini adalah bahwa adhesi antara bead wire dengan rubber layer bergantung dari kualitas pickling (lepenfv on the plating qnriiiv) dan kehomogenan plating (homogeneous plating). Lebih khusus lagi fungsi Sn sebagai pematu pada lapisan bronze perlu untuk diketahui dan diteliti, sehingga kehadiran Sn dalam pialing tersebut memiliki peran yang signifikan baik sebagai pematu Cu secara khusus maupun sebagai peningkat kekuatan sifat adhesi yang ditimbulkan.

Pada penelitian ini menggunakan material logam kawat jenis high carbon steel wire 0-67 %, dengan proses pickling dan cleaningnya menggunakan larutan asam sulfat 300 gram per liter (gpl), sedangkan pada larutan bronzing menggunakan $CUSO_4$ dan $SnSO_4$ serta H3804 masing-masing 18 gpl, 0,7 gpl dan 35 gpl. Nilai pull out yang optimum sebagai parameter sifat adhesi diperoleh dengan nilai 79,725 kg/1,5 cm dengan penambahan Sn 25 gram dan kecepatan proses yang dipergunakan 210 m/menit pada bath electroless bronze yang bervolume 1500 liter.