

Judul:

Pengaruh kuat arus dan kecepatan pengelasan terhadap lebar manik dan distorsi pada sambungan tumpul stainless steel 304 dengan menggunakan gas metal arc welding (GMAW) = Effect of welding current and welding speed to weld bead and angular distortion of 304 stainless steel butt joint using gas metal arc welding (GMAW)

Pengarang/Penulis:

Dhedhe Rodat Budi P., author

Subjek:

Stainless steel -- Corrosion; Stainless steel -- Welding

Nomor Panggil:

S67000

Penerbitan:

Fakultas Teknik Universitas Indonesia

Link Terkait:

- [Deskripsi Bibliografi](#)
- [Abstrak](#)
- [Dokumen Yang Mirip](#)
- [Universitas Indonesia Library](#)