

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Penelitian Sebelumnya

Huda (2008), melakukan penelitian dengan membandingkan pengaruh sudut 45° , 60° , 75° , dan 90° dan jarak penyemprotan pada proses *sandblasting* terhadap laju korosi hasil pengecatan baja st.37 didapat kesimpulan bahwa semakin besar sudut penyemprotan dan jarak penyemprotan maka laju korosinya semakin menurun. Hal tersebut terbukti dengan laju korosi terendah terjadi pada sudut penyemprotan 90° dengan jarak 15 cm sedangkan laju korosi tertinggi terjadi pada sudut penyemprotan 30° dengan jarak 30 cm. Jadi jarak pada proses *sandblasting* mempunyai pengaruh yang nyata terhadap laju korosi, dimana semakin kecil jarak penyemprotan maka laju korosinya akan semakin menurun.

Sementara itu Anwar, M.S., Siswayanti, B. & Sundjono. (2009), menjelaskan bahwa pembersihan permukaan logam merupakan perlakuan yang sangat penting, karena dengan perlakuan tersebut logam memiliki tingkat kekasaran permukaan yang tinggi sehingga daya lekat pelapis terhadap logam menghasilkan unjuk kerja yang baik dalam menahan laju korosi. Proses pembersihan permukaan logam yang dijelaskan meliputi *solvent cleaning*, *solvent vapor cleaning*, *hand – tool cleaning*, *power - tool cleaning*, *acid pickling*, *abrasive blast cleaning*, dan *water jetting*.

2.2 Pembersihan Permukaan (*Surface Cleaning*)

Sebelum proses *finishing*, misal pelapisan maupun pengecatan maka perlu dilakukan pembersihan permukaan terlebih dahulu. Ada banyak alat, teknik dan metode dari persiapan permukaan (*methods of surface preparaton*). Ada beberapa cara persiapan permukaan yang dikenal yakni, (Widharto, 2001 : 105) :

1. Pembersihan dengan pelarut (*solvent*)

Solvent cleaning adalah metode untuk menghilangkan semua minyak yang terlihat, gemuk, tanah, dan pengotor lain. Ada beberapa jenis larutan pembersih yang bisa digunakan, yaitu :

- a. Deterjen (*detergents*) dapat menghilangkan minyak serta gemuk dari permukaan baja.