

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

1. Semakin besar kuat arus yang dipakai dalam pengelasan GMAW maka semakin tinggi kekuatan *Impact* yang dihasilkan, Hal ini disebabkan karena semakin besar arus pengelasan maka akan mempunyai masukan energi panas yang tinggi sehingga suhu untuk peleburannya tinggi dan laju untuk pendinginan semakin lama mengakibatkan struktur butirannya menjadi ulet .
2. Semakin besar debit gas CO₂ yang digunakan dalam pengelasan GMAW maka semakin tinggi kekuatan *Impact*nya. Hal ini disebabkan karena semakin besar debit gas CO₂ pengelasan GMAW maka akan memberikan perlindungan pada saat proses pengelasan dari oksidasi atmosfer dan udara disekitarnya. Sehingga debit gas yang optimum menyebabkan struktur butiran hasil lasan bersifat ulet yang mempengaruhi kekuatan *Impact*.

5.2. Saran

1. Sebaiknya untuk penelitian selanjutnya menggunakan gas yang lain misalnya seperti gas argon atau menggunakan helium.
2. Sebaiknya untuk penelitian selanjutnya menggunakan material baja selain St37.
3. Untuk penelitian selanjutnya bisa menggunakan Elektroda yang berbeda atau menggunakan diameter elektroda yang lebih besar.