

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Hasil pengujian struktur mikro pada pengelasan tembaga ASTM B819 menandakan bahwa pada bagian weld metal, HAZ, dan BM menunjukkan cenderung tidak adanya cacat pada spesimen serta terlihat jelas bahwa pada permukaan tidak adanya pori-pori
2. Hasil pengujian struktur makro yang paling minimal porinya adalah spesimen pengelasan dengan media tidak menggunakan borax.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan dari penelitian hasil pengelasan tembaga copper pipe menggunakan metode OAW maka dapat disarankan sebagai berikut:

1. Pada saat pengelasan pastikan permukaan logam yang akan dilas dalam keadaan bersih tidak ada noda karat, minyak atau cat, agar hasil pengelasan baik tidak ada pori yang muncul.
2. Gunakan kuat arus yang sesuai dengan logam induk yang akan dilas, agar elektroda dapat menyatu dengan sempurna.