## **BAB V**

## **PENUTUP**

## 1.1 Kesimpulan

Berdasarkanpenelitian yang telahdilakukanterhadaphasilpenyambungan material stainless steel 304 denganstainless steel 316L menggunakanpengelasanGTAW danfiller metal ER316L, makapenulisdapatmengambilkesimpulansebagaiberikut:

- 1. Variabel yang telah ditentukan pada WPS (Welding Procedure Specification) sudah tepat, terbukti hasil pengelasan baik dan tidak ada cacat.
- 2. Hasil pengujian *bending Face*(Uji Tekuk Muka) menunjukkan bahwa hasil pengelasan tidak menghasilkan cacat dan atau retak sepanjang daerah lasan (No Open Discontinuity was Observed), hal ini mengindikasikan bahwa hasil las dapat diterima sesuai dengan persyaratan yang ada pada ASME Section IX.
- 3. Hasil pengujian *Root bend* (Uji Tekuk Akar) menunjukkan bahwa hasil pengelasan tidak menghasilkan cacat dan atau retak sepanjang daerah lasan (No Open Discontinuity was Observed), hal ini mengindikasikan bahwa hasil las dapat diterima sesuai dengan persyaratan yang ada pada ASME Section IX.

## 1.2 Saran

Berdasarkanpenelitian yang telahdilakukan, makapenulisdapatmemberikan saran sebagaiberikut:

- 1. Perludilakukanpenelitianlebihlanjutdenganmenambahkanvariasia*rus*proses *welding repair* sehinggadapatmemprolehhasil yang maksimaluntukmeningkatkansifatmekanispada*stainless steel* 304 dan*stainless steel* 316L.
- 2. Perludilakukanpenelitianlebihlanjutdenganpengujian*Struktur micro* danpengujianimpak.