

DAFTAR PUSTAKA

www.itk.ac.id

- Ali, A. S. (2020) *Pengaruh Variasi Arus Pengelasan Terhadap Kekuatan Las SMAW Baja Karbon Rendah ST 37*. Universitas Pancasakti Tegal.
- Anggraeni, S. D. (2016) "Studi Perbandingan Proses Pengelasan SMAW pada Lingkungan Darat dan Bawah Air Terhadap Ketahanan Uji *Bending Weld Joint* Material A36", *Jurnal Teknik ITS*, 5(2).
- Asikin, A. (2009) *Analisa Patahan Akibat Circumferential Stress pada Sambungan Las Pipa Gas*. Universitas Diponegoro.
- Balaka, R. (2016) "Analisis Pengaruh Arus Pengelasan pada Sudut Elektroda 70 Terhadap Sifat Kekerasan dan Struktur Mikro Baja Karbon Rendah Menggunakan *Jig Welding*", *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Teknik Mesin*, 2(2), Pp. 50–55.
- Fernanda, M. (2019) *Analisis Variasi Kuat Arus Pengelasan Kombinasi SMAW dan FCAW pada Kampuh V-Groove Terhadap Struktur Mikro dan Kekerasan Material API 5L X52*. Institut Teknologi Kalimantan.
- Fitrianto, A. (2019) 'Analisis Pengaruh Variasi Arus dan Sudut Kampuh Terhadap Struktur Mikro, Kekerasan Serta Ketangguhan *Impact* pada Material SS 410 dengan Menggunakan Metode Las SMAW', *Specta Journal Of Technology*, X(X), Pp. 1–18.
- Huda, M. (2016) 'Pengaruh Variasi Sudut Kampuh V dan Kuat Arus dengan Las *Shielded Metal Arc Welding* (SMAW) pada Baja A36 Terhadap Sifat Mekanik', *Jurnal Ilmiah Teknik Mesin*, Pp. 1–9.
- Kahfi, A. (2015) *Pengaruh Kuat Arus Terhadap Hasil Pengelasan Las GMAW Pada Baja ASTM A36*, *Jurnal Ilmiah Teknik Mesin*. Universitas Negeri Jakarta.
- Primasta, R. A. (2017) "Pengaruh Kuat Arus Pengelasan dan Jenis Elektroda pada Pengujian Tarik Hasil Sambungan Las SMAW Pada Baja ST 37", *Universitas Nusantara PGRI Kediri*, 87(1,2), Pp. 149–200.
- Ramadhan, R. J. (2018) *Pengaruh Variasi Arus dan Jenis Elektroda Las Terhadap Struktur Mikro dan Kekerasan Hasil Pengelasan Bisclad 600 Menggunakan Metode SMAW*, *Institut Teknologi Sepuluh Nopember*. Institut Teknologi

Sepuluh Nopember.

- Riyadi, F. (2013) "Analisa *Mechanical* dan *Metallurgical* Baja Karbon A36 dengan Metode SMAW", Pp. 1–12.
- Santoso, J. (2006) *Pengaruh Arus Pengelasan Terhadap Kekuatan Tarik dan Ketangguhan Las SMAW dengan Elektroda E7018*. Universitas Negeri Semarang.
- Sinambela, M. L. (2020) *Analisis Double V Groove Pengelasan Kombinasi SMAW dan GTAW dengan Variasi Arus Terhadap Sifat Mekanik dan Struktur Mikro pada Material SS 304*. Institut Teknologi Kalimantan.
- American Welding Society. (2001) *Welding Handbook, Welding Science & Technology*. Ninth Edition, *Welding Handbook*. Ninth Edition. Miami.
- American Welding Society. (2007) *Handbook Welding Ninth Edition Volume 3*. Ninth Edition, *Biochemical Pharmacology*. Ninth Edition. Miami.
- Soleh, A. A. (2017) "Analisa Pengaruh Kuat Arus Terhadap Struktur Mikro, Kekerasan, Kekuatan Tarik pada Baja Karbon Rendah dengan Las SMAW Menggunakan Jenis Elektroda E7016", *Jurnal Ilmiah Cendekia Eksakta*, 1(2), Pp. 29–35.
- Sugestian, M. R. (2019) "Analisis Kekuatan Sambungan Las SMAW *Vertical Horizontal Down Hand* pada Plat Baja JIS 3131SPHC dan *Stainless Steel 201* dengan Aplikasi *Piles Transfer* di Mesin *Thermoforming (Stacking Unit)*", *Jurnal Skripsi*.
- Susetyo, F. B. (2015) "Pengaruh Bentuk Kampuh Terhadap Karakteristik Baja Karbon Rendah Hasil Pengelasan SMAW", *Jurnal Konversi Energi dan Manufaktur UNJ*, Pp. 59–64.
- Syahputra, K. N. (2015) "Analisa Kegagalan Sambungan Las pada Tiang Penyangga Dermaga", *Jurnal Ilmiah Semesta Teknik*, 18(1), Pp. 1–9.
- Syahrani, A. (2013) 'Variasi Arus Terhadap Kekuatan Tarik dan *Bending* pada Hasil Pengelasan SM490', *Jurnal Mekanikal*, 4(2).
- Technologies, P. (2010) *Metallographic Handbook*. Tucson.
- Wicaksono, F. D. (2015) *Pengaruh Variasi Arus Listrik 90 dan 110 Ampere Terhadap Sifat Mekanik Material SA 36 Yang Disambung dengan Metode Pengelasan SMAW*. Institut Teknologi Sepuluh Nopember.