

DAFTAR PUSTAKA

- Aditiya, F. (2018). *PENGARUH HEAT INPUT PADA PENGELASAN DISSIMILAR METAL SS304H DAN T22 DENGAN PROSES GTAW TERHADAP DISTRIBUSI KEKERASAN DAN KANDUNGAN DELTA FERRITE*.
- Amzamsyah, R., Kosjoko, & Lazuardi, M. (2021). Pengaruh Variasi Kampuh dan Kuat Arus Pengelasan SMAW terhadap Kekuatan Bending pada Baja ASTM A36. In *Jurnal Kajian Ilmiah dan Teknologi Teknik Mesin* (Vol. 5, Issue 2). <http://jurnal.unmuhjember.ac.id/index.php/J-Proteksion>
- ASM Handbook. (1995). *Volume 16 of the 9th Edition Metals Handbook*.
- ASME Section V. (2015). *Nondestructive Examination*. ASME, Two park Avenue, New York. <http://st2014.ir>
- ASME Section VIII Division 1. (2019). *ASME Boiler and Pressure Vessel Code An International Code* (1st ed., Vol. 1). <https://www.asme.org/shop/certification-accreditation>.
- ASTM A 36. (2004). *A36/A 36M-05 Standard Specification for Carbon Structural Steel*. www.astm.org,
- AWS D1.1. (2022). *Structural Welding Code-Steel*. 550 N. Lejeuene Road Miami, FL, 33126 (17th ed.).
- Ayu Setyowati, V., Teknik Mesin -Institut Teknologi Adhi Tama Surabaya, & Arief Rahman Hakim, J. (2016). VARIASI ARUS DAN SUDUT PENGELASAN PADA MATERIAL AUSTENITIC STAINLESS STEEL 304 TERHADAP KEKUATAN TARIK DAN STRUKTUR MAKRO. *IPTEK*, 20.
- Gery, D., Long, H., & Maropoulos, P. (2005). Effects of welding speed, energy input and heat source distribution on temperature variations in butt joint welding. *Journal of Materials Processing Technology*, 167(2–3), 393–401. <https://doi.org/10.1016/j.jmatprotec.2005.06.018>
- Gunawan, Y., Endriatno, N., & Anggara, B. H. (2017). *ANALISA PENGARUH PENGELASAN LISTRIK TERHADAP SIFAT MEKANIK BAJA KARBON RENDAH DAN BAJA KARBON TINGGI* (Vol. 2, Issue 1).
- Irwansyah. (2019). *Deteksi Cacat Pada Material Dengan Teknik Pengujian Tidak Merusak*. 2.
- Kenyon, W. & G. D. (1985). *Basic Welding and Fabrication*. Jakarta : Erlangga, 1985.

- Messler, R. W. (2004). *Principles Of Welding Processes. Vol. 3.*
- Pamungkas, F. (2016). *ANALISA PERBANDINGAN HASIL PENGELASAN MENGGUNAKAN METODE SMAW DAN METODE GMAW TERHADAP KETAHANAN BENDING PADA SAMBUNGAN ALUMINIUM SERI 5083.*
- Rohimudin, R., Dwiputra, G. A., & Supriyadi, S. (2016). ANALISIS DEFECT PADA HASIL PENGELASAN PLATE KONSTRUKSI BAJA DENGAN METODE SIX SIGMA. In *Jurnal INTECH Teknik Industri Universitas Serang Raya* (Vol. 2).
- Sam, A., & Nugraha, C. (2015). KEKUATAN TARIK DAN BENDING SAMBUNGAN LAS PADA MATERIAL BAJA SM 490 DENGAN METODE PENGELASAN SMAW DAN SAW. *Jurnal Mekanikal*, 6(1), 550–555.
- SNI 0410:2017. (2017). *Cara Uji Lengkung Logam.* Badan Standardisasi Nasional. www.bsn.go.id
- Sukarno, Halim Asiri, M., & Mardin. (2022). *Analisis Kekuatan Tarik dan Bending Dari Beberapa Jenis Kampuh V,X,I pada Pengelasan SMAW terhadap Baja Karbon Medium.*
- Tri Ardiansyah, R., Basuki, M., & Soejitno. (2017). *ANALISA CACAT LAS PADA PENGELASAN BUTT JOINT DENGAN VARIASI ARUS & POSISI PENGELASAN.*
- Weman, Klas. (2003). *Welding Processes Hanbook. North America : Woodhead Publishing Ltd.*
- Wirjosumanto, H. (1996). *Teknologi Pengelasan Logam* (Cet.ke-7). Pradnya Paramitha.
- Wirjosumanto, H., & Okumura Toshie. (2000). *Teknologi Pengelasan Logam* (Cet. 8). PT Pradnya Paramita.