

DAFTAR PUSTAKA

- Asibeluo I,S, Emifoniye E, 2015, “Effect of Arc Welding Current on the Mechanical Properties of A36 Carbon Steel Weld Joints”, Delta State: Delta State Polytechnic.
- ASM, (1991), ASM Metals Handbook Vol, 1: Properties and Selection of Irons, Steels and High Performance Alloys, New York: ASM Handbook Committee.
- ASM Handbook, (1995), Volume 16 of the 9th Edition Metals Handbook,
- ASTM, (2012), ASTM Internasional E407: ”Standard Practice For Microetching Metals and Alloys”, United States : ASTM International.
- ASTM, (2004), “A 36/A 36M – 05 Standard Spesification for Carbon Structural Steel,” ASTM Internasional: West Conshohocke.
- AWS A5,1, (1 1), “Specification for Carbon Steel Electrodes for Shielded Metal Arc Welding”, Miami: American Welding Society Inc.
- AWS A5,36, (2016), Specification for Carbon Steel Elektrodas for Flux Core Arc Welding, Miami: American Welding Society Inc.
- AWS D,1,1/D,1,1M Struktural Welding Code – Steel, ANSI 2010, 550 N,W Lejeuene Road Miami, FL, 33126.
- AWS, (2001), Welding Handbook Ninth Edition, Volume 2 Welding Proveses arc and Gas Welding and Cutting, Brazing, and Soldering, Florida : American Welding Society.
- Bintoro, A, G., (1999), Dasar-dasar Pekerjaan Las, Yogyakarta : Penerbit Kasius.
- Callister Jr., W, D., & Rethwisch, D, G, (2014), Materials Science and Engineering: An Introduction, 9th Edition, Hoboken, John Wiley & Sons, Inc.
- Dieter, George E,(1999), Engineering Design A Materials and Processing Approach, McGraw-Hill Book Company, Singapore.
- Dony Perdana, Ahmad Bazy Syarif, 2017, “Analisa Pengaruh Jenis Pengelasan SMAW dan FCAW Terhadap Sifat Mekaniks Baja AISI 1018 PadaKonstruksi Landside Upper Leg”, Siduarjo: Universitas Maarif Hasyim Latif Sidoarjo.

- Fajar Riyadi, Dony Setyawan, 2013,” Analisa Mechanical dan Metallurgical dan Metallurgical Pengelasan Baja Karbon A36 dengan Metode SMAW”, Surabaya: Institut Teknologi Sepuluh November.
- Geels, K,2006, Metallographic and Materialographic Specimen Preparation, Light Microscopy, Image Analysis and Hardness Testing, USA: ASTM International.
- Jamasri dan Subarmono, (1999), Pengaruh Pemanasan Lokal Terhadap Ketangguhan dan Laju Perambatan Retak Plat Baja “Grade B”, Media Teknik, UGM, Yogyakarta.
- Jones, D., (2015), “Pengertian Pengelasan FCAW (Flux Cored Arc Welding)”, www.pengelasan.com, Diakses Pada Tanggal 26 Juni 2021.
- Karohika ,Tulus Swasono dan Emon Azriadi, (2009), Jurnal Sawit Indonesia, Vol, 3, No, 1, 2013.
- Kou, S, 2003, Welding Metallurgy Second Edition, United States of America: A John Wiley & Sons, INC, Publication.
- Miftahul Huda, Ferry Setiawan, (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 Umsida, Sidoarjo,Jawa Timur.
- Prasetyo Wing Hendro, 2015, “Analysis of the Effect Line Heating on Mechanical Properties and Microstructure of Steel AISI 1018 with Variations Cooling”, Surabaya: Institut Teknologi Sepuluh November.
- Qomari, Achmad Nurul,, (2015), Pengaruh Pola Gerakan Elektrode Dan Posisi Pengelasan Terhadap Kekerasan Hasil Las Pada Baja St60, Jurnal Teknik Mesin, Vol 23, No 2, 1-8.
- Ridway Balaka,, Abd, Kadir,, Dedi Saputra Tolantomo,, (2006), “Analisis Pengaruh Arus Pengelasan pad Sudut Elektroda 70° Terhadap Sifat Kekerasan dan Struktur Mikro Baja Karbon Rendah Menggunakan JIG Welding”, Jurnal Ilmiah Mahasiswa Teknik Mesin Universitas Halu Oleo, Kendari.

Saiful Askar, Sinarep, Nasmi Herlina Sari, 2013, “ Pengaruh Preheat dan Tempering Terhadap Kekerasan dan Sturuktur Mikro Hasil Pengelasan Baja JIS SS 400”, NTB: Universitas Mataram.

Saputra, Luthfi Isna, dkk., (2019), Analisa Perbandingan Kekuatan Tarik, Impak, dan Mikrografi Pada Sambungan Las Baja SS 400 Pengelasan SMAW (Shielded Metal Arc Welding) Akibat dengan Variasi Jenis Kampuh dan Posisi Pengelasan, Jurnal Teknik Perkapalan, Vol, 7, No,4, 1-12.

Sonawan H., dan Suratman R,(2006), Pengantar untuk Memahami Proses Pengelasan Logam, Cetakan Kedua, CV Alfabeta, Bandung.

Sugiarto Y,S., Agustriyana, L., Irawan, (2011), “Pengaruh Kuat Arus dan Waktu Pengelasan Pada Proses Las Titik (Spot Welding) Terhadap Kekuatan Tarik dan Mikrostruktur Hasil Las dari Baja Fasa Ganda (Ferrite-Martensite)”, Jurnal Rekayasa Mesin, Vol,2, p, 175-181.

Syahrul, dkk, (2012), “The Effect of Flux Core Arc Welding (FCAW) Processes on Different Parameters”. Elsevier, Universiti Teknologi Mara (UiTM), Faculty of Mechanical Engineering, 40450 Selangor.

Tanjung, F.A., Jufri, M., & Saifullah, A,(2018) Pengaruh Stress Relief Annealing dari Hasil Pengelasan SMAW pada Baja ASTM A36 terhadap Kekuatan Tarik, Jurnal Teknik Mesin; 1-5.

Vanvlack, L.H., terjemah, Sriati Djaprie, 1983, Ilmu dan Teknologi Bahan Cetakan Keempat, Erlangga, Jakarta.

Wirjosumarto, H, dan Okumura, T, 2004, Teknologi Pengelasan Logam, Jakarta: PT, Pertja