

DAFTAR PUSTAKA

- ASM Handbook Committee. (1985). ASM Handbook Volume 9 Metallography & Microstructures. United States of America.
- Azis, R. A., & Saputro, H. (2019). Pengaruh Variasi Diameter Elektroda E7018 Terhadap Kekuatan Tarik, Kekerasan, dan Struktur Mikro Pengelasan pada Baja Karbon Rendah Jenis SS400 dengan Metode SMAW. *Jurnal Teknik UNS*.
- Azwinur. (2020). *Pengaruh arus pengelasan SMAW terhadap kekuatan sambungan las double lap joint pada material AISI 1050*.
- Banjarnahor, F., Indra, & Mahadi. (2019). *STUDI PENGELASAN TUNGSTEN INERT GAS TERHADAP KEKUATAN SAMBUNGAN DAN SIFAT MEKANIK PADA BAJA AISI 1045*.
- Budiarsa. (2008). *Pengaruh besar arus pengelasan dan kecepatan volume alir gas pada proses las GMAW terhadap ketangguhan aluminium 5083*.
- Effendi, M. N., & Nugroho, N. Y. (2017). Pengaruh kelembaban elektroda las terhadap kualitas hasil pengelasan Pengarang, Fakultas Teknik dan Ilmu Kelautan. *Universitas Hang Tuah*.
- Haris, R. (2020). *JURNAL MESIN MATERIAL MANUFAKTUR DAN ENERGI. Analisa Pengaruh Media Pendingin Menggunakan Oli*.
- Harsono, W. (2000). *Teknologi Pengelasan Logam*.
- Irawati, A. (2017). *Analisa pengaruh variasi waktu penahanan austenisasi Pada perlakuan panas pengerasan terhadap struktur Mikro, nilai kekerasan dan kekuatan impak pada baja Karbon aisi 1050*.
- Irsyad, H. (2013). *Effect Of Slab Thickness On Weld Distortion Results In Medium Carbon Steel AISI 1045 By SMAW Method. University Lampung*.
- Krisdiantoro, W. N., & Winardi, Y. (2020). *Pengaruh Elektroda Pengelasan Pada Baja AISI 1045 Dan SS 202 Terhadap Struktur Mikro Dan Kekuatan Tarik. Jurnal Pendidikan Teknik Mesin Undiksha*.

- Kurniawan, D. (2019). Skripsi] Institut Teknologi Nasional Malang. *nalisa pengaruh variasi elektroda pengelasan smaw sambungan logam baja jis g 3131 sphc dengan baja aisi ss 201 terhadap sifat mekanis.*
- Pramono, A. (2011). *KARAKTERISTIK STRUKTUR MIKRO HASIL PROSES HARDENING BAJA AISI 1045 MEDIA QUENCHING UNTUK APLIKASI SPROCHET RANTAI.*
- Pratiwi, Y. R., & Wibowo, S. S. (2019). *PENGARUH JENIS ELEKTRODA DAN JUMLAH PASS TERHADAP UJI KEKERASAN HASIL PENGELASAN DAN STRUKTUR MIKRO PADA PROSES PENGELASAN SHIELDED METAL ARCH WELDING.*
- Purkuncoro, A. E., & Widodo, B. (2017). *Penggunaan Elektrode E 7016 Pada Baja Aisi 1050 Terhadap Sifat Mekanik Dengan Variasi Posisi Pengelasan Smaw. JURNAL FLYWHEEL.*
- Saripuddin. (2016). *PENGARUH HASIL PENGELASAN TERHADAP KEKUATAN.*
- Sigied, P. (2012). *Pengaruh Durasi Gesek, Tekanan Gesek dan Tekanan Tempa Terhadap Impact Strength Sambungan Las Gesek Langsung pada Baja AISI Karbon 1045.*
- 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.*
- Sudargo, P. H., & Baroto, B. T. (2017). *PENGARUH FILLER DAN ARUS LISTRIK PENGELASAN LOGAM TAK SEJENIS BAJA (AISI 1045) DENGAN BAJA TAHAN KARAT (AISI 316L) TERHADAP SIFAT MEKANIS DAN STRUKTUR MIKRO. Teknik Mesin Akademi Teknologi Warga Surakarta.*
- Sugiyono. (2008). *Statistika Untuk Penelitian.*
- Suherman. (2013). *Pengaruh Elektroda pada Sambungan Las Baja Sa106 Grade A Dengan Metode SMAW.*

- Wahyudi, R., & Saifudin, N. (2019). Analisa pengaruh jenis elektroda pada pengelasan SMAW penyambungan baja karbon rendah dengan baja karbon sedang terhadap tensile strenght . *Journal of Welding Technology* .
- Wiganda, S., & Haris, A. (2015). PENGARUH BENTUK KAMPUH TERHADAP KARAKTERISTIK BAJA KARBON RENDAH HASIL PENGELASAN SMAW. *Jurnal Konversi Energi dan Manufaktur UNJ*.
- Wijoyo. (2015). Kajian Kekerasan Dan Struktur Mikro Sambungan Las GMAW Baja Karbon Tinggi Dengan Variasi Masukan Arus Listrik.