

yahoo!mail

Temukan pesan, dokumen, foto, atau orang Lanjutan

elvianto Awal

Tulis

Kembali Kembali Arsipkan Pindahkan Hapus Spam

elvianto daryono <elvianto_itn@yahoo.co.id> Sel, 12 Okt 2010 jam 11.39

Kepada: purifikasi@its.ac.id

Beberapa waktu yang lalu saya mengirim makalah untuk Jurnal Purifikasi. Apakah sudah masuk? Dan bagaimana kelanjutannya ? Terima kasih atas jawabannya.

Elvianto Dwi Daryono
Teknik Kimia ITN Malang

purifikasi@its.ac.id Rab, 13 Okt 2010 jam 15.32

Kepada: elvianto_itn@yahoo.co.id

Yth. Bapak Elvianto Dwi Daryono

Dengan ini kami informasikan bahwa makalah Bapak telah kami terima dengan baik. Saat ini makalah Bapak masih dalam proses review oleh ketua penyunting Jurnal Purifikasi untuk selanjutnya dikirimkan kepada reviewer. Kami akan segera menghubungi Bapak apabila proses review telah selesai.

Terima kasih atas perhatian dan kerjasamanya.

Redaksi Jurnal Purifikasi
a.n. Deqi Radita

- Email Masuk 2,4 rb
- Belum Dibaca
- Berbintang
- Draft 37
- Terkirim
- Arsip
- Spam
- Sampah
- Lebih sedikit
- Tamp... Sembunyikan
- Foto
- Dokumen
- Langganan
- Folder Sembunyikan
- + Folder Baru

All your memories in one place without any limit

yahoo!

**PENGAMBILAN NIKEL DARI LIMBAH PELAPISAN NIKEL
(ELEKTROPLATING) DENGAN PROSES ELEKTROLISIS**

**TAKE OF A NICKEL FROM THE WASTE OF A NICKEL
COATING PROCESS (ELECTROPLATING) WITH
PROCESS OF ELEKTROLYSIS**

Elvianto Dwi Daryono

Jurusan Teknik Kimia, Fakultas Teknologi Industri, ITN Malang

Jl. Bendungan Sigura-gura No. 2 Malang 56145

Telp : 0341- 551431, Fax : 0341- 553015

e-mail : elvianto_itn@yahoo.co.id

Abstract

This research aimed to study the influence of pH, temperature and time process on nickel up take from the waste of a nickel coating process by the use of a process of elektrolysis. The operation condition batchwise at electrolyte solution type, electrics current, electrode distance, amount of electrode couple, anode type, cathode type and volume of liquide waste. In the preparations stage a sample analysis concentration of Ni. The treatment stage washing the electrode using acid (pickling). In the experimental stage filled up the tank with waste and then do the process as according to research variable and operation condition. Sample analysed concentration of Ni by using AAS (Atomic Absorption Spectrophotometer). Got the best condition that is pH 6, temperature 65°C and time process 60 minute, where nickel content at waste alight from 763.432 ppm become 197.668 ppm.

Keyword : electrolysis, electroplating, the waste, nickel

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh pH, suhu dan waktu proses terhadap nikel yang terambil pada limbah elektroplating dengan menggunakan proses elektrolisis. Kondisi operasi meliputi jenis larutan elektrolit, arus listrik, jarak elektroda, jumlah pasangan elektroda, jenis anoda, jenis katoda dan volume air limbah. Tahap persiapan dengan mengambil limbah untuk analisa awal kadar Ni. Tahap perlakuan adalah pencucian dengan menggunakan asam (*pickling*). Pada tahap percobaan mengisi tangki dengan limbah kemudian melakukan proses sesuai dengan variabel penelitian dan kondisi operasi. Sample dianalisa kadar Ni dengan menggunakan AAS (*Atomic Absorption Spectrophotometer*).

Didapatkan kondisi terbaik yaitu pada pH 6, suhu 65°C dan waktu proses 60 menit, dimana kandungan nikel pada limbah turun dari 763,432 ppm menjadi 197,668 ppm.

Kata kunci : elektrolisis, elektroplating, limbah, nikel

1. PENDAHULUAN

Pesatnya perindustrian dan adanya kemajuan teknologi dapat meningkatkan standard kehidupan masyarakat, tetapi target tersebut tidak diimbangi dengan kesadaran dan kepedulian individu dalam upaya penanganan lingkungan hidup. Kerusakan ekosistem dan lingkungan diakibatkan karena adanya berbagai pencemaran. Salah satu pencemaran yang menjadi kendala serius adalah pencemaran limbah cair yang mengandung bahan kimia berupa logam berat. Air yang mengandung logam berat tidak dapat langsung dibuang ke sungai, karena dapat membahayakan lingkungan abiotik maupun lingkungan hidup sekitarnya. Semua limbah yang mengandung logam berat dapat menjadi zat racun bagi metabolisme tubuh makhluk hidup, oleh karena itu harus dilakukan penanganan pendahuluan yaitu dengan mengurangi jumlah dan menurunkan kadar limbah tersebut agar tidak membahayakan lingkungan. Pelapisan logam atau elektroplating merupakan suatu proses

yang amat menentukan dalam rangka memperbaiki kenampakan logam dan meningkatkan ketahanan logam terhadap korosi. Senyawa yang diperlukan pada proses tersebut adalah nikel klorida, nikel sulfat dan asam khromat. Berdasarkan senyawa yang dipakai maka dapatlah disimpulkan bahwa limbah cair dari industri ini adalah limbah yang mengandung logam-logam berat yaitu besi, nikel dan kromium. Selain itu digunakan pula asam klorida, asam sulfat, asam nitrat dan asam fosfat untuk keperluan nikel plating dan anodizing sehingga limbah cair mengandung anion klorida, sulfat, nitrat dan fosfat. Limbah pelapisan nikel tergolong limbah B3 (Bahan Beracun dan Berbahaya) yang mempunyai sifat karsinogen terhadap tubuh manusia serta dapat menyerang paru-paru.

Tabel 1.1. Baku Mutu Limbah Cair untuk Industri Elektroplating

Volume limbah cair maksimum per satuan produk 20 L/m ³ produk yang dilapisi	
Parameter	Kadar maksimum (mg/L)
TSS	20
CN	0,2
Cr ⁺⁶	0,1
Cr total	0,5
Cu	0,6
Zn	1
Ni	1
Cd	0,05
Pb	0,1
pH	6 - 9

Sumber : Badan Pengendalian Dampak Lingkungan (BAPEDAL) Jatim.

Pada awalnya metode yang digunakan dalam pengolahan limbah adalah metode konvensional meliputi presipitasi, pertukaran ion dan koagulasi flokulasi. Presipitasi adalah metode berdasarkan

pada sifat koagulasi larutan melalui proses netralisasi dengan cara penambahan garam untuk menaikkan pH sehingga terbentuk koagulan. Kelemahan metode ini yaitu terjadi reaksi lebih lanjut akibat penambahan materi sebagai presipitan, akibatnya limbah semakin tercemar. Pertukaran ion dapat digunakan dalam pengolahan limbah elektroplating dengan cara menambahkan resin penukar anion atau kation. Kelemahan metode ini kompleks yaitu memerlukan proses lebih lanjut untuk mengendapkan dan membuang logam dari limbah elektroplating tersebut. Selain itu, proses ini membutuhkan biaya mahal. Koagulasi dan flokulasi merupakan metode tradisional dalam pengolahan limbah. Dalam proses ini pengkoagulasi (misalnya alum atau feri klorida) dan zat aditif yang lain (misalnya polielektrolit) ditambahkan untuk memproduksi agregat yang lebih besar sehingga dapat dipisahkan secara fisik. Dalam penelitian ini digunakan proses elektrolisis untuk pengolahan limbah elektroplating, dimana diharapkan dengan proses ini dapat mengatasi kelemahan pengolahan limbah secara konvensional.

Dalam melakukan elektrolisis, bahan yang dilapisi tidak boleh begitu saja dicelupkan ke bak tanpa perlakuan pendahuluan terlebih dahulu. Permukaan harus bersih, idealnya berupa atom-atom logam substrat tanpa pengotor apapun. Setidaknya ada 3 cara pembersihan penting dalam mempersiapkan elektroplating yaitu pembersihan lemak (*degreasing*), pembersihan alkali dan pickling asam. Pelarut organik (penghilang lemak) berupa uap sering digunakan. Biasanya berupa hidrokarbon terkhlorinasi, ditambah inhibitor untuk menekan hidrolisis oleh kelembaban udara yang berakibat terbentuknya hidrogen klorida (korosif). Pemakaiannya dapat dicelup, disemprot sampai yang elektrolitik. Pemilihan pembersih ini harus mempertimbangkan jenis/sifat permukaan yang hendak dibersihkan. Besi dapat tahan zat alkali, tetapi tembaga menuntut larutan yang lunak. Pickling asam perlu dilakukan jika logam yang akan dielektroplating memiliki kerak dan karat amat banyak. Begitu pula setelah pembersihan alkali, sisa-sisa oksida dan lain-lain perlu dinetralkan dulu, disamping dibilas dengan memakai asam. Asam yang biasa digunakan untuk pickling adalah asam sulfat, asam klorida, asam nitrat dsb. Yang terbanyak digunakan adalah H_2SO_4 . Apabila kerak

masih juga tidak larut, maka dapat dibuat lebih mudah larut dalam asam encer. KMnO_4 dan NaOH bermanfaat untuk praperlakuan. Begitu juga lelehan NaOH plus natrium hidrida (logam natrium plus hidrogen). *Pickling* dapat lebih efektif bila disertai arus listrik.

Setelah dilakukan perlakuan pendahuluan, maka proses elektroplating dapat dilakukan. Definisi sederhana elektroplating adalah pelapisan logam dengan logam lain dengan cara elektrolisis. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh pH, suhu dan waktu proses terhadap nikel yang terambil pada limbah elektroplating dengan menggunakan proses elektrolisis. Sebagai katoda digunakan plat nikel dan sebagai anoda adalah batang grafit. Pemilihan grafit sebagai anoda didasarkan pada harganya yang relatif murah, tidak mudah bereaksi maupun larut dalam larutan elektrolit (inert), mempunyai derajat kelarutan yang tinggi (tahan lama), mudah diperoleh dan kemurniannya cukup tinggi (dapat mencegah terjadinya kontaminasi antara elektrolit dan cell produk).

Tinjauan Tentang Elektrokimia

Elektrokimia adalah suatu cabang ilmu kimia yang mempelajari perubahan energi kimia menjadi energi listrik atau sebaliknya. Suatu sel elektrokimia terdiri dari dua elektroda dan suatu larutan elektrolit. Dalam sebuah sel elektrokimia, energi listrik dihasilkan melalui pelepasan elektron pada suatu elektroda (oksidasi) dan penerimaan elektron pada elektroda lainnya (reduksi). Elektroda yang melepaskan elektron disebut anoda dan elektroda yang menerima elektron dinamakan katoda. Sel elektrokimia terdiri atas :

- Sel Galvani/Sel Volta

Sel Galvani/Sel Volta dapat menghasilkan arus listrik sebagai hasil reaksi kimia dalam sel tersebut, dimana anoda sebagai elektroda negatif dan katoda sebagai elektroda positif.

- Sel Elektrolisis

Sel elektrolisis dapat terjadi reaksi kimia pada elektrodanya apabila arus listrik dialirkan ke dalam sel tersebut, dimana anoda sebagai elektroda positif dan katoda sebagai elektroda negatif.

Elektrolisis merupakan proses pembentukan elektrodeposit, jika sejumlah arus listrik dilewatkan pada suatu larutan elektrolit. Pada proses elektrolisis diperlukan dua buah elektroda yaitu larutan elektrolit dan sumber arus searah (DC). Elektron dihasilkan oleh arus DC yang akan mengalir melalui katoda menuju anoda, sehingga reaksi oksidasi dan reduksi dapat berlangsung.

Untuk mengetahui lamanya waktu elektrolisis atau dengan kata lain mengetahui apakah pengendapan suatu logam pada elektroda sudah sempurna, dapat diketahui dari beberapa hal, yaitu :

- Dari hilangnya warna larutan yang semula keruh
- Menimbang berat katoda awal dan akhir

Hukum-hukum yang digunakan dalam proses elektrolisis antara lain :

A. Hukum Faraday

Hukum elektrolisis Faraday, sampai saat ini merupakan basis utama pemahaman elektrokimia, dengan persamaan :

$$W = \frac{E \cdot i \cdot t}{F}$$

Dimana : W= Massa logam yang diendapkan pada katoda (gram)

E = Berat ekivalen logam yang diendapkan

i = Kuat arus (A)

t = Waktu pelapisan (detik)

F = Bilangan Faraday (96500 coulomb/mol)

B. Hukum Ohm

Kuat arus yang dipakai dalam proses elektrolisis akan menghasilkan perubahan kimia yang mengalir lewat medium (logam atau elektrolit) yang disebabkan oleh adanya beda potensial atau tegangan listrik.

Persamaan Hukum Ohm adalah : $E = i \cdot R$

Dimana : E = Beda potensial (Volt)

i = Kuat arus (Ampere)

R = Hambatan (Ohm)

C. Hukum Nernst

Tahanan listrik pada elektrolit mempunyai nilai besar dibandingkan pada logamnya. Hubungan potensial dalam elektrolit serta antar muka elektrolit tidak sesederhana hubungan sekitar arus listrik. Potensial elektroda mengikuti Hukum Nernst yaitu :

$$E = E^{\circ} + \frac{RT}{nF} \ln \frac{A_{\text{oks}}}{A_{\text{red}}} = E^{\circ} + \frac{RT}{nF} \ln \frac{a}{a_{\text{log}}} = E^{\circ} + \frac{RT}{nF} \ln a$$

Dimana : E° = Potensial elektroda standar khas bahan elektroda

R = Tetapan gas (8,3143 J/K.mol)

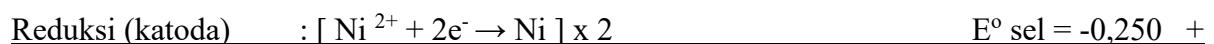
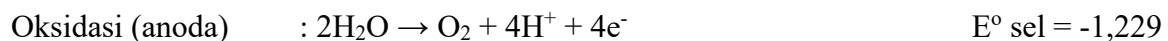
T = Suhu (K)

F = Bilangan Faraday (96500 Coulomb/mol)

n = Perubahan valensi

a = Aktivitas

Pada proses elektrokimia, reaksi oksidasi reduksi memegang peranan penting. Reaksi redoks yang terjadi pada proses pengambilan nikel dari limbah pelapisan nikel adalah :



Maka oksidator atau pereduksinya adalah : Ni^{2+}

Atau pengoksidasi : H_2O

Limbah Pelapisan Nikel

Elektroplating merupakan suatu proses elektrolisa dimana akan terjadi pengendapan logam pada permukaan logam yang akan dilapisi. Pada reaksi elektroplating diperlukan dua buah elektroda, larutan elektrolit dan sumber arus. Setiap elektrolit yang dijadikan media elektrolisa harus mengandung bahan-bahan terlarut yang berfungsi menyediakan sumber logam yang akan diendapkan, membentuk kompleks dengan ion logam yang akan diendapkan, menyediakan sarana hantaran listrik (konduktif), dapat menstabilkan larutan dari hidrolisa, memodifikasi atau mengatur bentuk fisik dari endapan dan membantu pelarutan anoda.

Larutan yang digunakan pada proses elektroplating pada logam nikel terhadap besi pada kondisi dengan pengendapan optimum, komposisinya sebagai berikut :

Tabel 1.2 Komposisi Larutan Proses Elektroplating logam Ni

Larutan	Konsentrasi
NiSO ₄	250 gr/liter
NiCl ₂	45 gr/liter
H ₃ BO ₃	30 gr/liter
Zat aditif	0,5 – 1 gr/liter

Pada media elektroplating, nikel sulfat berfungsi sebagai penghasil ion nikel. Sedangkan nikel klorida sebagai penghasil klorida untuk mencagah agar anoda tidak mengalami kepasifan. Klorida juga dapat meningkatkan daya hantar serta daya lontar. Asam boric berfungsi sebagai buffer lemah, mengontrol pH pada lapisan katoda. Penambahan zat aditif dalam konsentrasi rendah dalam bak plating dapat memodifikasi struktur, morfologi dan penampilan dari endapan.

2. METODOLOGI

Penelitian ini dilakukan dalam skala laboratorium dengan metode penelitian yang digunakan adalah metode eksperimen dan metode analisa data dengan menggunakan tabel dan grafik.

Kondisi Operasi meliputi larutan elektrolit yaitu limbah pelapisan nikel, arus listrik 3 A, anoda batang grafit, katoda plat nikel, jarak elektroda 10 cm, jumlah pasangan elektroda 3 pasang, volume limbah 30 liter dan jenis proses batch. Variabel penelitian adalah pH (4, 5, 6), suhu proses (35, 55, 65°C) dan waktu proses (30, 45, 60 menit). Alat yang digunakan adalah instrumen elektroplating, regulator, pH meter, avometer, diode, thermometer, neraca analitik, pipet volume, *beaker glass*, karet penghisap dan *stopwatch*. Bahan-bahan yang digunakan adalah aquadest, limbah cair pelapisan nikel, plat nikel, batang grafit, larutan NaOH 0,4 M dan larutan H₂SO₄ 0,5 M.

Prosedur Penelitian

Tahap Persiapan Bahan :

Mengambil sampel awal limbah pelapisan nikel untuk dianalisa kadar Ni, kemudian membuat larutan NaOH 0,4 M untuk larutan pH dan membuat larutan H₂SO₄ 0,5 M untuk pickling dan larutan pH.

Tahap Perlakuan Bahan :

Pickling asam yaitu katoda dicuci dengan H₂SO₄ 0,5 M selama 5 menit, kemudian katoda dibilas dengan aquadest dan dikeringkan.

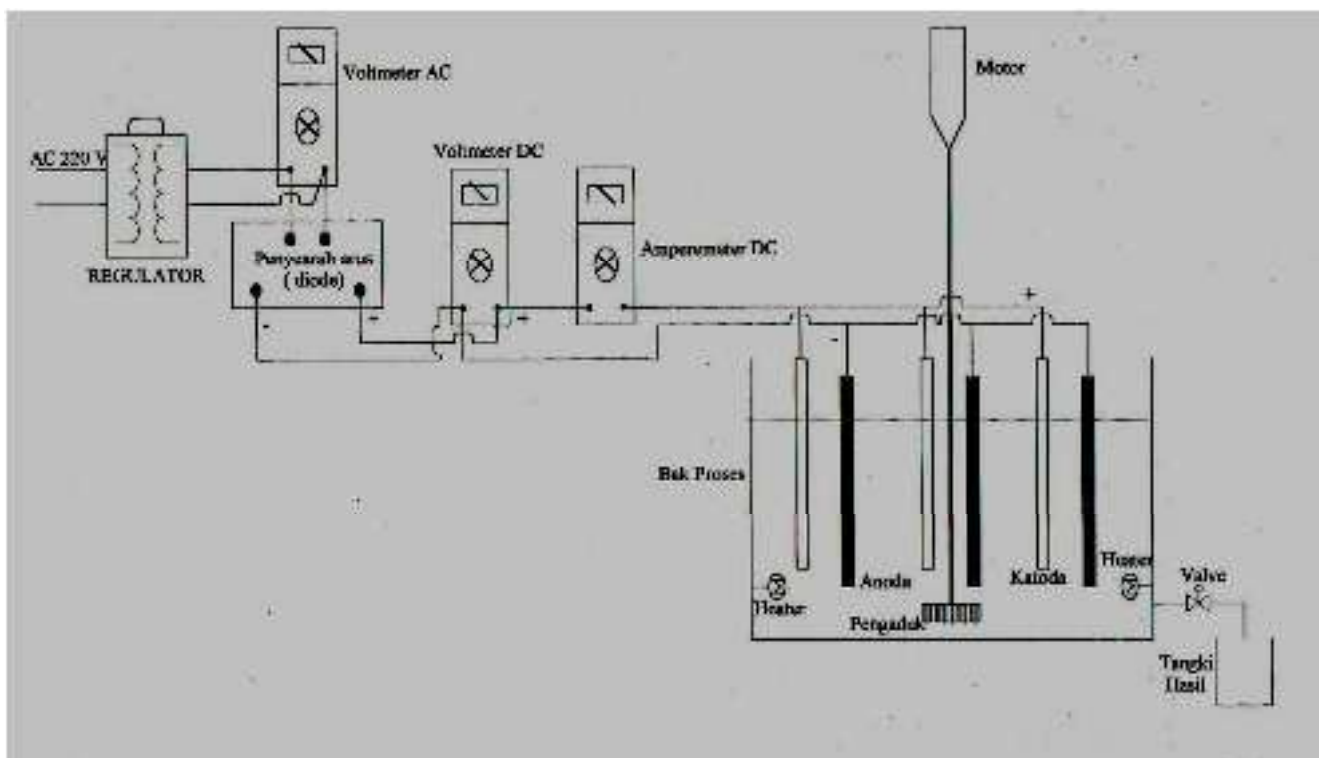
Tahap Percobaan :

Mengisi tangki dengan limbah sebanyak 30 liter dan mengatur pH limbah sesuai dengan variabel penelitian yang digunakan, dilanjutkan dengan memanaskan limbah sesuai dengan suhu pada variabel penelitian yang digunakan. Menyiapkan elektroda yang akan digunakan yaitu Ni sebagai katoda dan grafit sebagai anoda, kemudian memasang elektroda pada tempat yang telah disediakan dengan jarak dan jumlah pasangan elektroda sesuai dengan kondisi operasi yang digunakan. Menyalakan peralatan kelistrikan (sumber arus) dan melakukan proses elektrolisis sesuai dengan variabel waktu proses yang digunakan, serta mengambil sampel limbah untuk dianalisa.

Penentuan kadar Ni dalam limbah dengan menggunakan AAS (Atomic Absorption Spectrophotometer – Flame Emmision Type)

Membuat larutan standard Ni, menyiapkan limbah dengan penomoran sistematis dan menyiapkan larutan blanko sebagai pembanding. Mengganti lampu AAS dengan lampu nikel (*Hollow Cathode Lamp*) dan menyalakan computer masuk ke program AAS, dilanjutkan dengan *initialize* komputer, serta membiarkan komputer mengkalibrasi panjang gelombang lampu yang digunakan. Mengukur larutan standard dengan membandingkannya dengan blanko untuk membuat kurva kalibrasi. Mengencerkan limbah jika konsentrasi nikel yang didapat dalam limbah terlalu tinggi untuk diukur dengan AAS dan mengukur kadar nikel yang terdapat dalam limbah serta mencetak hasil yang diperoleh.

Diskripsi Peralatan



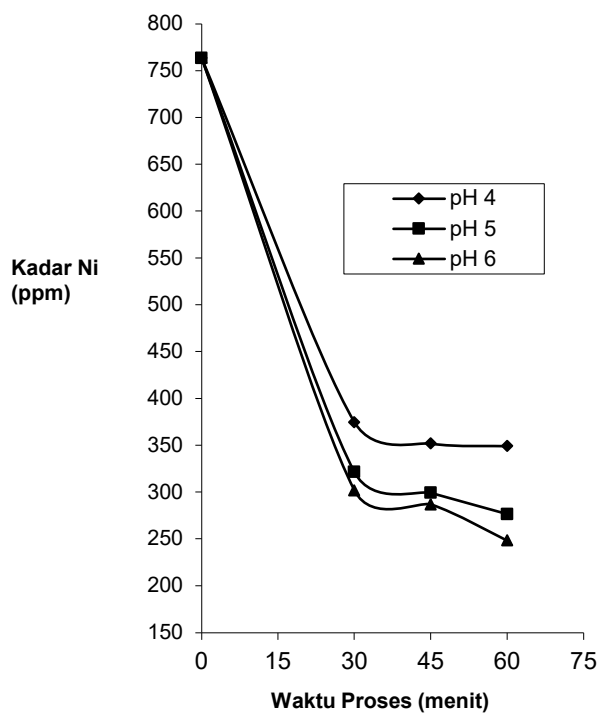
3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Dari hasil analisa dan perhitungan dibuat tabel dan grafik hubungan antara kadar nikel dan waktu

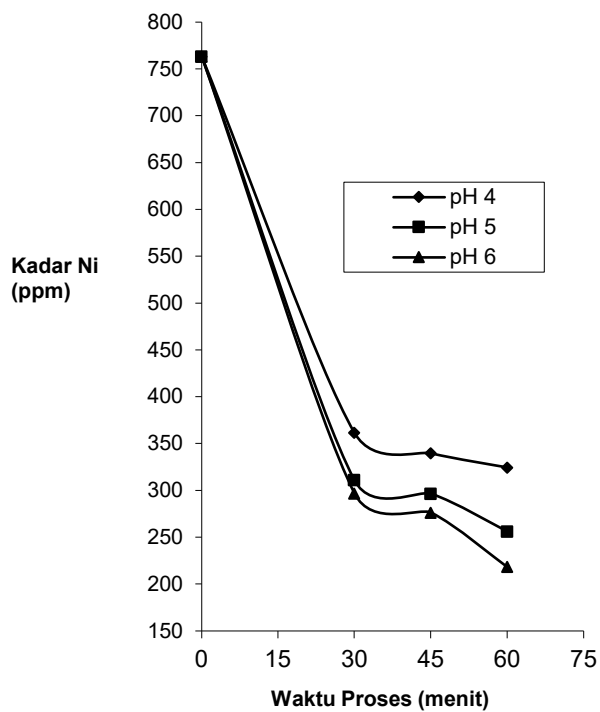
proses terhadap pH untuk berbagai suhu proses.

Tabel 3.1 Data kadar nikel (ppm) sesudah proses elektrolisis untuk berbagai variabel penelitian

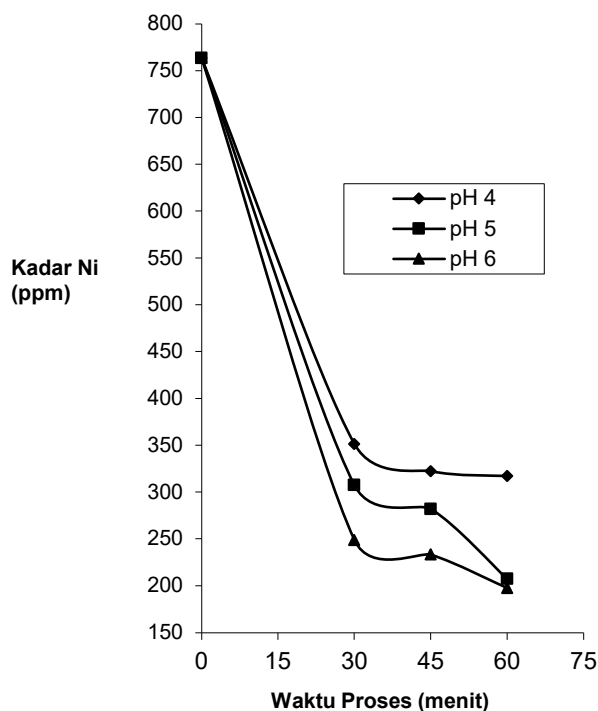
Suhu (°C)	Waktu (menit)	pH	Kadar nikel (ppm)
35	30	4	374,738
		5	321,584
		6	301,887
	45	4	351,902
		5	299,236
		6	286,803
	60	4	349,188
		5	276,577
		6	248,383
55	30	4	361,668
		5	311,085
		6	296,859
	45	4	339,803
		5	296,649
		6	276,363
	60	4	324,623
		5	256,314
		6	218,403
65	30	4	351,373
		5	307,546
		6	248,809
	45	4	322,339
		5	282,121
		6	233,334
	60	4	317,170
		5	207,330
		6	197,668



Gambar 3.1 Hubungan antara waktu proses dan kadar nikel terhadap pH pada suhu proses 35°C



Gambar 3.2 Hubungan antara waktu proses dan kadar nikel terhadap pH pada suhu proses 55°C



Gambar 3.3 Hubungan antara waktu proses dan kadar nikel terhadap pH pada suhu proses 65°C

Gambar 3.1 menunjukkan bahwa semakin besar pH maka kandungan nikel pada limbah akan semakin kecil untuk berbagai variabel waktu proses. Menurut teori proses elektroplating nikel dilakukan pada pH 3 – 6. Pada pH tersebut nikel dapat mengendap. Pada pH kurang dari 3 dapat menyebabkan impuritis pada larutan, sehingga impuritis akan banyak menempel pada katoda dan proses pelapisan tidak berjalan secara optimal. Sedangkan pH diatas 6 dapat mengakibatkan rapat arus menjadi terlalu rendah sehingga daya lapis menjadi rendah dan pH yang terlalu tinggi memungkinkan ferric hydroxide untuk mengendap dan menyebabkan endapan kasar, sehingga kecerahan yang didapat menjadi rendah. Kondisi terbaik didapatkan pada pH 6 dengan waktu proses 60 menit, dimana kadar nikel pada limbah turun dari mula-mula 763,432 ppm menjadi 248,383 ppm. Sesuai dengan Hukum Faraday bahwa semakin lama waktu elektrolisis maka berat endapan yang diperoleh akan semakin besar. Dengan waktu proses yang semakin lama maka penurunan nikel semakin besar karena reaksi berlangsung sempurna dan proses elektrolisis berlangsung dengan baik.

Gambar 3.2 menunjukkan bahwa semakin besar pH maka kandungan nikel pada limbah akan semakin kecil untuk berbagai variabel waktu proses. Kondisi terbaik didapatkan pada pH 6 dengan waktu proses 60 menit, dimana kadar nikel pada limbah turun dari mula-mula 763,432 ppm menjadi 218,403 ppm. Sesuai dengan Hukum Faraday bahwa semakin lama waktu elektrolisis maka berat endapan yang diperoleh akan semakin besar. Dengan waktu proses yang semakin lama maka penurunan nikel semakin besar karena reaksi berlangsung sempurna dan proses elektrolisis berlangsung dengan baik.

Gambar 3.3 menunjukkan bahwa semakin besar pH maka kandungan nikel pada limbah akan semakin kecil untuk berbagai variabel waktu proses. Kondisi terbaik didapatkan pada pH 6 dengan waktu proses 60 menit, dimana kadar nikel pada limbah turun dari mula-mula 763,432 ppm menjadi 197,668 ppm. Sesuai dengan Hukum Faraday bahwa semakin lama waktu elektrolisis maka berat endapan yang diperoleh akan semakin besar. Dengan waktu proses yang semakin lama maka penurunan nikel semakin besar karena reaksi berlangsung sempurna dan proses elektrolisis berlangsung dengan baik.

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa semakin tinggi suhu reaksi maka kandungan nikel pada limbah akan semakin turun untuk berbagai variabel pH dan waktu proses. Dari teori diketahui bahwa suhu yang paling baik untuk proses elektrolisis adalah diatas 45°C , karena pada suhu tersebut derajat ionisasi larutan limbah yang digunakan bertambah besar sehingga mempengaruhi jumlah ion dalam larutan. Semakin banyak ion dalam larutan maka semakin mudah larutan tersebut menghantarkan arus listrik. Sesuai dengan Hukum Faraday bahwa semakin lama waktu elektrolisis maka berat endapan yang diperoleh akan semakin besar. Dengan waktu proses yang semakin lama maka penurunan nikel semakin besar karena reaksi berlangsung sempurna dan proses elektrolisis berlangsung dengan baik.

4. KESIMPULAN

Dari hasil analisa dan perhitungan dapat dibuat kesimpulan sebagai berikut :

Kondisi terbaik didapatkan pada pH 6, suhu proses 65°C dan waktu proses 60 menit, dimana kadar nikel pada limbah turun dari mula-mula 763,432 ppm menjadi 197,668 ppm.

DAFTAR PUSTAKA

- Baidla, N dan Utari, D (2003). Pengaruh Jarak Elektroda dan Waktu Proses terhadap Nikel yang Terambil pada Limbah Pelapisan Nikel dengan Proses Elektrolisis. Tugas Akhir. Institut Teknologi Nasional Malang.
- Day, R.A and Underwood, A (1996). Analisa Kimia Kuantitatif. Edisi kelima, Erlangga, Jakarta.
- Daryono, E.D, Iwan, R.I dan Salwa, S (2006). Elektrolisis dengan Variasi Jumlah Pasangan Elektroda dan Waktu Terhadap Nikel yang Terambil. *Jurnal Teknologi Industri MAGNETIK*. Volume : 4 (Nomor 1). Halaman 7 – 15.
- Gupta, J.B and Coursein, A (1997). Elektrical Technology In S.I Units.
- Perry, R.H (1997). Chemical Engineers Handbook. Seventh Edition, Mc Graw Hill International Book Company, Tokyo.



ITS
Institut
Teknologi
Sepuluh Nopember

JURNAL PURIFIKASI
JURUSAN TEKNIK LINGKUNGAN
FAKULTAS TEKNIK SIPIL DAN PERENCANAAN
Gedung Teknik Lingkungan Kampus ITS Sukolilo, Surabaya 60111
Telp : 031 - 5948886
Fax : 031 - 5928387
e-mail : purifikasi@its.ac.id

Surabaya, 2 Nopember 2010

Nomor : 108/Purifikasi/2010
Perihal : Pemberitahuan Revisi Artikel

Kepada
Yth. : **Bapak Elvianto Dwi Daryono**
Jurusan Teknik Kimia
Fakultas Teknologi Industri-ITN Malang

Dengan ini kami sampaikan bahwa artikel Bapak yang berjudul **“Pengambilan Nikel dari Limbah Pelapisan Nikel (Elektroplating) dengan Proses Elektrolisis”** dinilai terlalu sederhana untuk dimuat dalam Jurnal Purifikasi. Kami sarankan agar ditambahkan minimum satu variabel lain (misalnya variasi jumlah pasangan elektroda) dan dilakukan pembahasan yang lebih komprehensif mengenai hasil yang diperoleh. Demikian pula daftar pustaka yang digunakan masih sangat terbatas, dan kami sarankan untuk ditambah dengan artikel jurnal/literatur dari terbitan mutakhir.

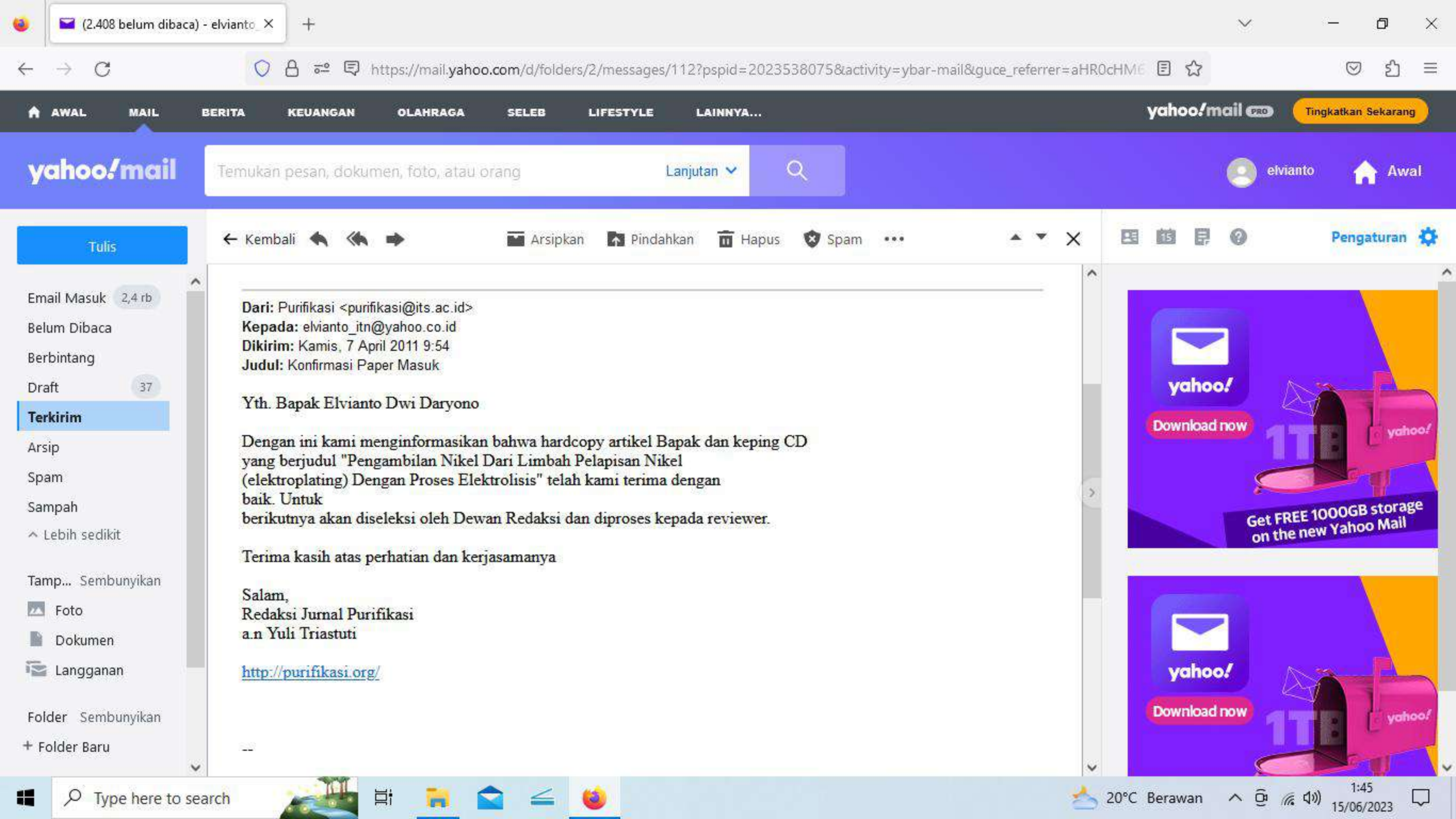
Apabila saran kami tersebut di atas dapat dipenuhi, maka artikel Bapak akan memiliki peluang untuk diproses lebih lanjut.

Demikian pemberitahuan kami untuk Bapak ketahui, dan kami menunggu artikel yang telah disempurnakan. Terima kasih atas perhatiannya.



Pengelola Jurnal Purifikasi,

Prof. Dr. Yulinah Trihadiningrum, MAppSc
NIP. 195307061984032004



Tulis

Kembali Kembali Arsipkan Pindahkan Hapus Spam

Pengaturan

- Email Masuk 2,4 rb
- Belum Dibaca
- Berbintang
- Draft 37
- Ter kirim**
- Arsip
- Spam
- Sampah
- Lebih sedikit
- Tamp... Sembunyikan
- Foto
- Dokumen
- Langganan
- Folder Sembunyikan
- + Folder Baru

Dari: Purifikasi <purifikasi@its.ac.id>
Kepada: elvianto_itn@yahoo.co.id
Dikirim: Kamis, 7 April 2011 9:54
Judul: Konfirmasi Paper Masuk

Yth. Bapak Elvianto Dwi Daryono

Dengan ini kami menginformasikan bahwa hardcopy artikel Bapak dan keping CD yang berjudul "Pengambilan Nikel Dari Limbah Pelapisan Nikel (elektroplating) Dengan Proses Elektrolisis" telah kami terima dengan baik. Untuk berikutnya akan diseleksi oleh Dewan Redaksi dan diproses kepada reviewer.

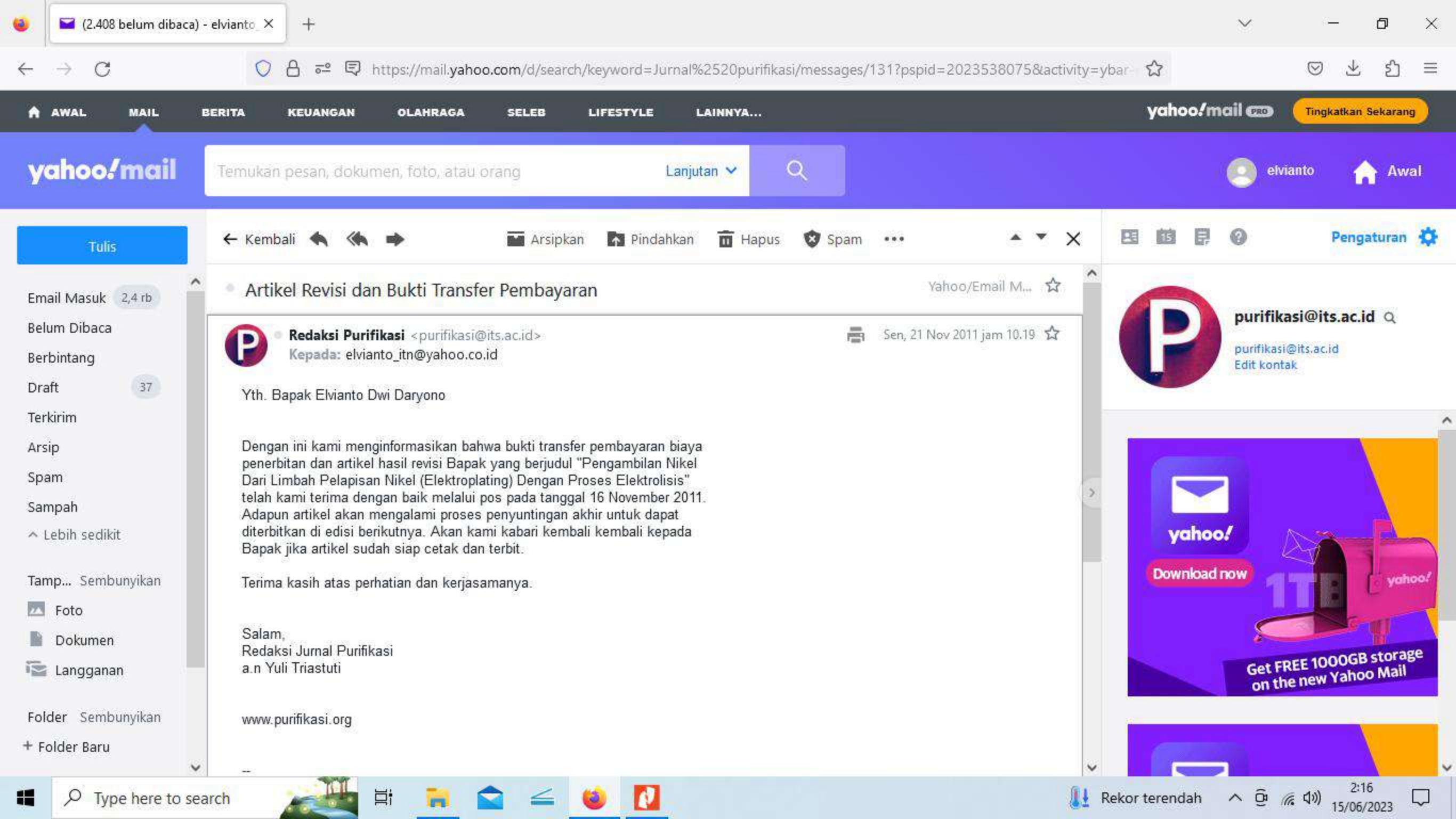
Terima kasih atas perhatian dan kerjasamanya

Salam,
 Redaksi Jurnal Purifikasi
 a.n Yuli Triastuti

<http://purifikasi.org/>

yahoo!
 Download now
 Get FREE 100GB storage on the new Yahoo! Mail

yahoo!
 Download now
 Get FREE 100GB storage on the new Yahoo! Mail



Tulis

- Email Masuk 2,4 rb
- Belum Dibaca
- Berbintang
- Draft 37
- Terkirim
- Arsip
- Spam
- Sampah
- ^ Lebih sedikit
- Tamp... Sembunyikan
- Foto
- Dokumen
- Langganan
- Folder Sembunyikan
- + Folder Baru

Kembali Arsipkan Pindahkan Hapus Spam

Artikel Revisi dan Bukti Transfer Pembayaran Yahoo/Email M...

Redaksi Purifikasi <purifikasi@its.ac.id> Sen, 21 Nov 2011 jam 10.19
Kepada: elvianto_itn@yahoo.co.id

Yth. Bapak Elvianto Dwi Daryono

Dengan ini kami menginformasikan bahwa bukti transfer pembayaran biaya penerbitan dan artikel hasil revisi Bapak yang berjudul "Pengambilan Nikel Dari Limbah Pelapisan Nikel (Elektroplating) Dengan Proses Elektrolisis" telah kami terima dengan baik melalui pos pada tanggal 16 November 2011. Adapun artikel akan mengalami proses penyuntingan akhir untuk dapat diterbitkan di edisi berikutnya. Akan kami kabari kembali kembali kepada Bapak jika artikel sudah siap cetak dan terbit.

Terima kasih atas perhatian dan kerjasamanya.

Salam,
Redaksi Jurnal Purifikasi
a.n Yuli Triastuti

www.purifikasi.org

purifikasi@its.ac.id
purifikasi@its.ac.id
[Edit kontak](#)

Download now **Get FREE 1000GB storage on the new Yahoo Mail**

**PENGAMBILAN NIKEL DARI LIMBAH PELAPISAN NIKEL
(ELEKTROPLATING) DENGAN PROSES ELEKTROLISIS**

**RECOVERY OF NICKEL FROM THE WASTE OF NICKEL
COATING PROCESS (ELECTROPLATING) WITH
ELEKTROLYSIS PROCESS**

Elvianto Dwi Daryono

Jurusan Teknik Kimia, Fakultas Teknologi Industri, ITN Malang

Jl. Bendungan Sigura-gura No. 2 Malang 65145

Telp : 0341- 551431, Fax : 0341- 553015

e-mail : elvianto_itn@yahoo.co.id

Abstract

This research aimed to study the influence of pH, temperature, cathode pairs and time process on recovery of nickel from the waste of nickel coating process with electrolysis process. The operation condition batchwise at electrolyte solution type is the waste of nickel coating process, electric current 3A, the distance of the electrode 10 cm, graphite bar as anode, nickel plate as cathode and to a 30 L volume of liquid waste. Research variables are pH (4, 5, 6), process temperature (35, 55, 65°C), amount of electrode couple (1, 2, 3 pairs) and time process (30, 45, 60 minutes). In the preparation stage a sample analysis concentration of Ni. The treatment stage washing the electrode using acid (pickling). In the experimental stage filled up the tank with waste and then do the process as according to research variable and operation condition. Sample analysed concentration of Ni by using AAS (Atomic Absorption Spectrophotometer). Got the best condition that is pH 6, temperature 65°C, cathode pairs 3 and time process 60 minutes, where nickel content at waste light from 763,432 ppm become 145,275 ppm.

Keyword : electrolysis, electroplating, the waste, nickel

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh pH, suhu, jumlah pasangan elektroda dan waktu proses terhadap nikel yang terambil pada limbah elektroplating dengan menggunakan proses elektrolisis. Kondisi operasi meliputi larutan elektrolit yaitu limbah pelapisan nikel, arus listrik 3A, jarak elektroda 10 cm, anoda batang grafit, katoda plat nikel dan volume air limbah 30 liter. Variabel penelitian adalah pH (4, 5, 6), suhu proses (35, 55, 65°C), jumlah pasangan elektroda (1, 2, 3 pasang) dan waktu proses (30, 45, 60 menit). Tahap persiapan dengan mengambil limbah untuk analisa awal kadar Ni. Tahap perlakuan adalah pencucian dengan menggunakan asam (*pickling*). Pada tahap percobaan mengisi tangki dengan limbah kemudian melakukan proses sesuai dengan variabel penelitian dan kondisi operasi. Sample dianalisa kadar Ni dengan menggunakan AAS (*Atomic Absorption Spectrophotometer*).

Didapatkan kondisi terbaik yaitu pada pH 6, suhu 65°C, jumlah pasangan elektroda 3 dan waktu proses 60 menit, dimana kandungan nikel pada limbah turun dari 763,432 ppm menjadi 145,275 ppm.

Kata kunci : elektrolisis, elektroplating, limbah, nikel

1. PENDAHULUAN

Salah satu pencemaran yang menjadi kendala serius adalah pencemaran limbah cair yang mengandung bahan kimia berupa logam berat. Air yang mengandung logam berat tidak dapat langsung dibuang ke sungai, karena dapat membahayakan lingkungan abiotik maupun lingkungan hidup sekitarnya. Pelapisan logam atau elektroplating merupakan suatu proses yang amat menentukan dalam rangka memperbaiki kenampakan logam dan meningkatkan ketahanan logam terhadap korosi. Senyawa yang diperlukan pada proses tersebut adalah nikel klorida, nikel sulfat dan asam khromat. Selain itu digunakan pula asam klorida, asam sulfat, asam nitrat dan asam fosfat untuk keperluan nikel plating dan anodizing sehingga limbah cair mengandung anion klorida, sulfat,

nitrat dan fosfat. Limbah pelapisan nikel tergolong limbah B3 (Bahan Beracun dan Berbahaya) yang mempunyai sifat karsinogen terhadap tubuh manusia serta dapat menyerang paru-paru.

Pada awalnya metode yang digunakan dalam pengolahan limbah adalah metode konvensional meliputi presipitasi, pertukaran ion dan koagulasi flokulasi. Presipitasi adalah metode berdasarkan pada sifat koagulasi larutan melalui proses netralisasi dengan cara penambahan garam untuk menaikkan pH sehingga terbentuk endapan. Kelemahan metode ini yaitu terjadi reaksi lebih lanjut akibat penambahan materi sebagai presipitan, akibatnya limbah semakin tercemar. Pertukaran ion dapat digunakan dalam pengolahan limbah elektroplating dengan cara menambahkan resin penukar anion atau kation. Kelemahan metode ini kompleks yaitu memerlukan proses lebih lanjut untuk mengendapkan dan membuang logam dari limbah elektroplating tersebut. Selain itu, proses ini membutuhkan biaya mahal. Koagulasi dan flokulasi merupakan metode tradisional dalam pengolahan limbah. Dalam proses ini pengkoagulasi (misalnya alum atau feri klorida) dan zat aditif yang lain (misalnya polielektrolit) ditambahkan untuk memproduksi agregat yang lebih besar sehingga dapat dipisahkan secara fisik. Kadar Ni dalam air limbah turun dari 14,823 ppm menjadi 0,987 ppm pada pengambilan logam Ni dengan proses koagulasi flokulasi (Hakim dan Supriyatna, 2006). Dalam penelitian ini digunakan proses elektrolisis untuk pengolahan limbah elektroplating, dimana diharapkan dengan proses ini dapat mengatasi kelemahan pengolahan limbah secara konvensional.

Dalam melakukan elektrolisis, bahan yang dilapisi tidak boleh begitu saja dicelupkan ke bak tanpa perlakuan pendahuluan terlebih dahulu. Permukaan harus bersih, idealnya berupa atom-atom logam substrat tanpa pengotor apapun. Setidaknya ada 3 cara pembersihan penting dalam mempersiapkan elektroplating yaitu pembersihan lemak (*degreasing*), pembersihan alkali dan pickling asam. Pelarut organik (penghilang lemak) berupa uap sering digunakan. Biasanya berupa hidrokarbon terkhlorinasi, ditambah inhibitor untuk menekan hidrolisis oleh kelembaban udara yang berakibat terbentuknya hidrogen klorida (korosif). Pemakaiannya dapat dicelup, disemprot sampai yang

elektrolitik. Pemilihan pembersih ini harus mempertimbangkan jenis/sifat permukaan yang hendak dibersihkan. Besi dapat tahan zat alkali, tetapi tembaga menuntut larutan yang lunak. Pickling asam perlu dilakukan jika logam yang akan dielektroplating memiliki kerak dan karat amat banyak. Begitu pula setelah pembersihan alkali, sisa-sisa oksida dan lain-lain perlu dinetralkan dulu, disamping dibilas dengan memakai asam. Asam yang biasa digunakan untuk pickling adalah asam sulfat, asam khlorida, asam nitrat dsb. Yang terbanyak digunakan adalah H_2SO_4 . Apabila kerak masih juga tidak larut, maka dapat dibuat lebih mudah larut dalam asam encer. $KMnO_4$ dan $NaOH$ bermanfaat untuk praperlakuan. Begitu juga lelehan $NaOH$ plus natrium hidrida (logam natrium plus hidrogen). *Pickling* dapat lebih efektif bila disertai arus listrik.

Setelah dilakukan perlakuan pendahuluan, maka proses elektroplating dapat dilakukan. Definisi sederhana elektroplating adalah pelapisan logam dengan logam lain dengan cara elektrolisis. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh pH, suhu, jumlah pasangan elektroda dan waktu proses terhadap nikel yang terambil pada limbah elektroplating dengan menggunakan proses elektrolisis. Sebagai katoda digunakan plat nikel dan sebagai anoda adalah batang grafit. Pemilihan grafit sebagai anoda didasarkan pada harganya yang relatif murah, tidak mudah bereaksi maupun larut dalam larutan elektrolit (inert), mudah diperoleh dan kemurniannya cukup tinggi (dapat mencegah terjadinya kontaminasi antara elektrolit dan cell produk). Anoda grafit dalam elektrolisis tidak mudah teroksidasi, tidak mengalami pasivasi, awet, murah dan bisa menghasilkan persen dekolorisasi sebesar 97,09% (Widodo dkk, 2008).

Sel Elektrolisis

Pada elektroda suatu sel elektrolisis dapat terjadi reaksi kimia apabila arus listrik dialirkan ke dalam sel tersebut, dimana anoda sebagai elektroda positif dan katoda sebagai elektroda negatif. Elektrolisis merupakan proses peruraian dengan arus listrik pada suatu larutan elektrolit. Pada proses elektrolisis diperlukan dua buah elektroda, larutan elektrolit dan sumber arus searah (DC).

Elektron dihasilkan oleh arus DC yang akan mengalir melalui katoda menuju anoda, sehingga reaksi oksidasi dan reduksi dapat berlangsung.

Untuk mengetahui lamanya waktu elektrolisis atau dengan kata lain mengetahui apakah pengendapan suatu logam pada elektroda sudah sempurna, dapat diketahui dari beberapa hal, yaitu :

- Dari hilangnya warna larutan yang semula keruh
- Menimbang berat katoda awal dan akhir

Hukum yang digunakan dalam proses elektrolisis adalah Hukum Faraday merupakan basis utama pemahaman elektrokimia, dengan persamaan :

$$W = \frac{E \cdot i \cdot t}{F}$$

Dimana : W= Massa logam yang diendapkan pada katoda (gram)

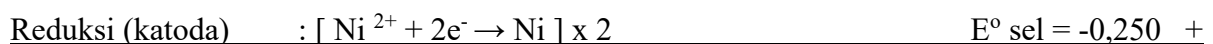
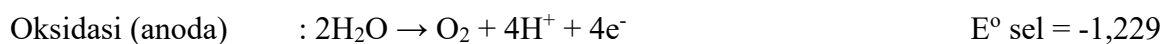
E = Berat ekivalen logam yang diendapkan

i = Kuat arus (A)

t = Waktu pelapisan (detik)

F = Bilangan Faraday (96500 Coulomb/mol)

Pada proses elektrokimia, reaksi oksidasi reduksi memegang peranan penting. Reaksi redoks yang terjadi pada proses pengambilan nikel dari limbah pelapisan nikel adalah :



Maka oksidator atau pereduksinya adalah : Ni^{2+}

Atau pengoksidasi : H_2O

Limbah Pelapisan Nikel

Elektroplating merupakan suatu proses elektrolisa dimana akan terjadi pengendapan logam pada permukaan logam yang akan dilapisi. Pada reaksi elektroplating diperlukan dua buah elektroda, larutan elektrolit dan sumber arus. Setiap elektrolit yang dijadikan media elektrolisa harus mengandung bahan-bahan terlarut yang berfungsi menyediakan sumber logam yang akan diendapkan, membentuk kompleks dengan ion logam yang akan diendapkan, menyediakan sarana hantaran listrik (konduktif), dapat menstabilkan larutan dari hidrolisa, memodifikasi atau mengatur bentuk fisik dari endapan dan membantu pelarutan anoda.

Larutan yang digunakan pada proses elektroplating pada logam nikel terhadap besi pada kondisi dengan pengendapan optimum, komposisinya sebagai berikut :

Tabel 1 Komposisi Larutan Proses Elektroplating logam Ni

Larutan	Konsentrasi
NiSO ₄	250 gr/liter
NiCl ₂	45 gr/liter
H ₃ BO ₃	30 gr/liter
Zat aditif	0,5 – 1 gr/liter

Pada media elektroplating, nikel sulfat berfungsi sebagai penghasil ion nikel. Sedangkan nikel klorida sebagai penghasil klorida untuk mencegah agar anoda tidak mengalami kepasifan. Klorida juga dapat meningkatkan daya hantar serta daya lontar. Asam boric berfungsi sebagai buffer lemah, mengontrol pH pada lapisan katoda. Penambahan zat aditif dalam konsentrasi rendah dalam bak plating dapat memodifikasi struktur, morfologi dan penampilan dari endapan. Pengolahan Limbah Nikel dari Industri Elektroplating dengan Elektrokoagulator didapatkan kondisi terbaik pada beda tegangan 6 V, dimana kadar Ni pada limbah turun dari 900 ppm menjadi 408 ppm (54,67%) (Widiono, 2009). Pada pengolahan limbah cair menggunakan Alat Elektrokoagulasi, didapatkan kondisi terbaik pada tegangan listrik 12 V, kecepatan alir limbah masuk 6,72 ml/dtk, pH limbah 6,5

dan waktu proses 60 menit memberikan nilai efisiensi Pb 99,845%, Cd 98,938% dan TSS 95,004% (Sunardi, 2007).

2. METODOLOGI

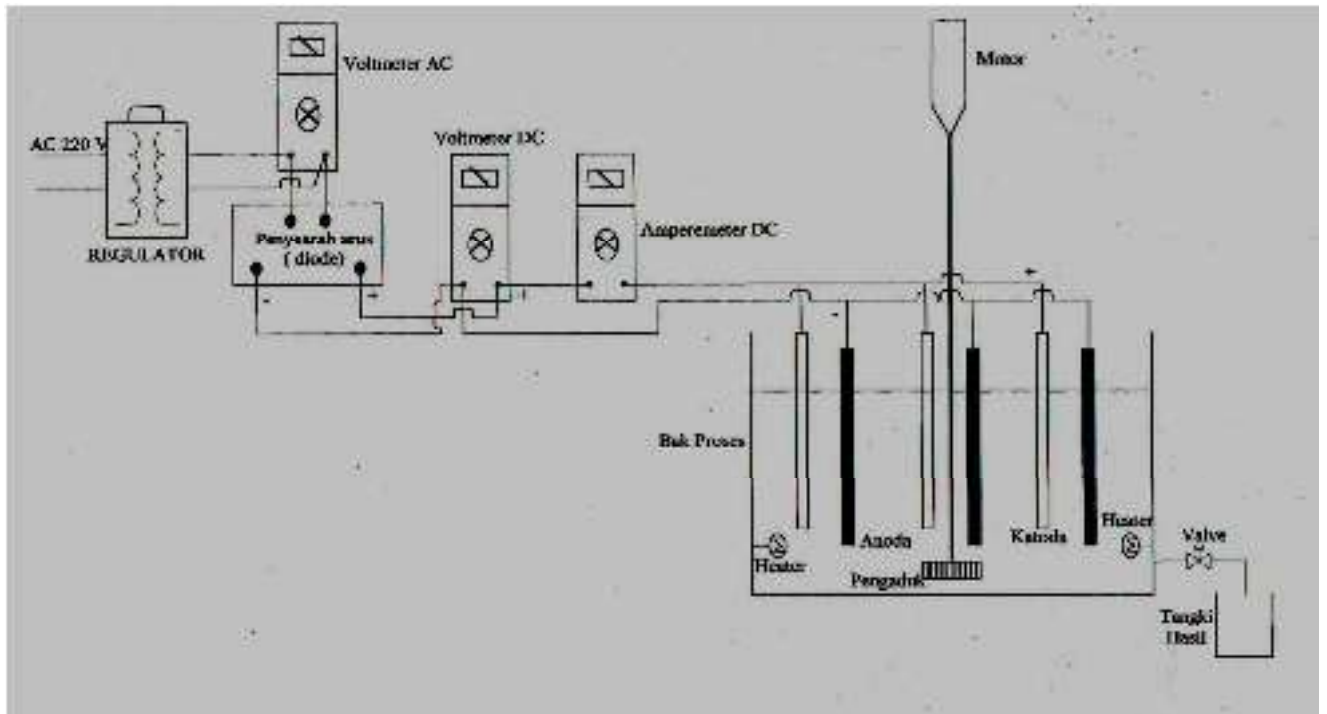
Penelitian ini dilakukan dalam skala laboratorium dengan metode penelitian yang digunakan adalah metode eksperimen dan metode analisa data dengan menggunakan grafik.

Kondisi Operasi meliputi larutan elektrolit yaitu limbah pelapisan nikel, arus listrik 3 A, anoda batang grafit, katoda plat nikel, jarak elektroda 10 cm, volume limbah 30 liter, voltage 150 volt dan komposisi limbah pelapisan nikel ($\text{NiSO}_4 = 250 \text{ gr/lit}$, $\text{NiCl}_2 = 45 \text{ gr/lit}$, $\text{H}_3\text{BO}_3 = 30 \text{ gr/lit}$ dan zat aditif = 0,5-1 gr/lit). Variabel penelitian adalah pH (4, 5, 6), suhu proses (35, 55, 65°C), jumlah pasangan elektroda (1, 2 dan 3 pasang) dan waktu proses (30, 45, 60 menit). Alat yang digunakan adalah instrumen elektroplating, regulator, pH meter, avometer, diode, thermometer, neraca analitik, pipet volume, *beaker glass*, karet penghisap dan *stopwatch*. Bahan-bahan yang digunakan adalah aquadest, limbah cair pelapisan nikel, plat nikel, batang grafit, larutan NaOH 0,4 M dan larutan H_2SO_4 0,5 M.

Prosedur Penelitian

Mengambil sampel awal limbah pelapisan nikel untuk dianalisa kadar Ni, kemudian membuat larutan NaOH 0,4 M untuk pengatur pH dan membuat larutan H_2SO_4 0,5 M untuk *pickling* dan pengatur pH. Melakukan *pickling* asam yaitu katoda dicuci dengan H_2SO_4 0,5 M selama 5 menit, kemudian katoda dibilas dengan aquadest dan dikeringkan. Mengisi tangki dengan limbah sebanyak 30 liter serta mengatur pH limbah, jumlah pasangan elektroda, suhu proses sesuai dengan variabel penelitian. Elektroda yang digunakan yaitu Ni sebagai katoda dan grafit sebagai anoda. Menyalakan peralatan kelistrikan (sumber arus) dan melakukan proses elektrolisis serta mengambil sampel limbah untuk dianalisa. **Penentuan kadar Ni dalam limbah dengan menggunakan AAS (*Atomic Absorption Spectrophotometer – Flame Emmision Type*)**

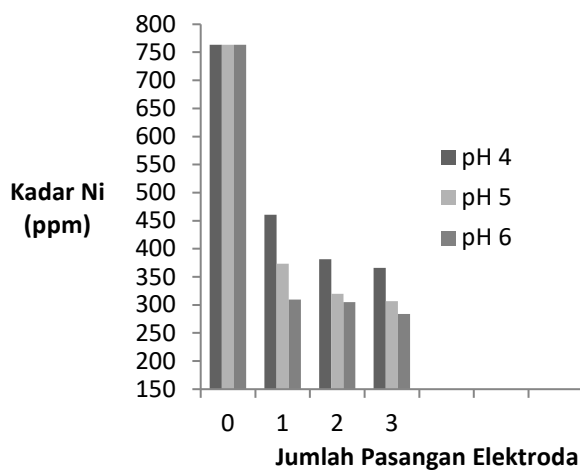
Diskripsi Peralatan



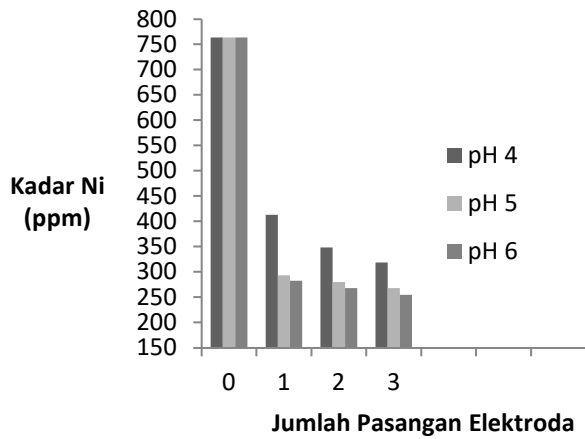
Gambar 1 Skema peralatan proses elektrolisis

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

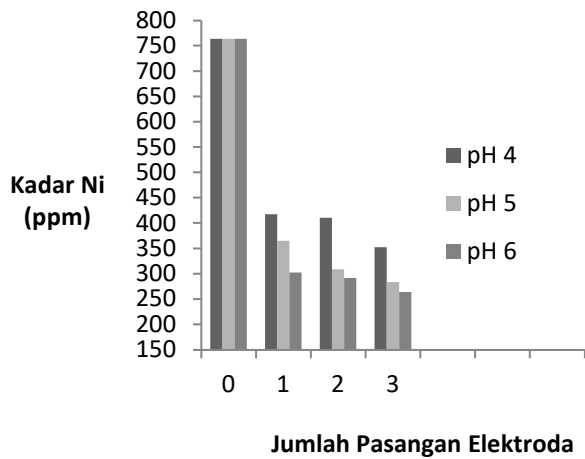
Dari hasil analisa dan perhitungan dibuat grafik hubungan antara kadar nikel dan waktu proses terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda untuk berbagai suhu proses.



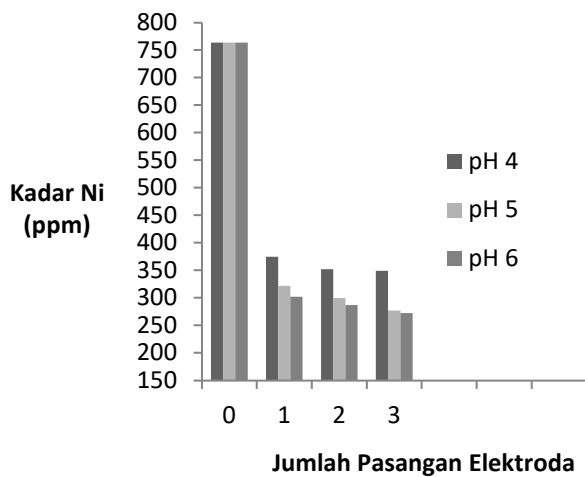
Gambar 2 Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda pada suhu proses 35°C dan waktu proses 30 menit



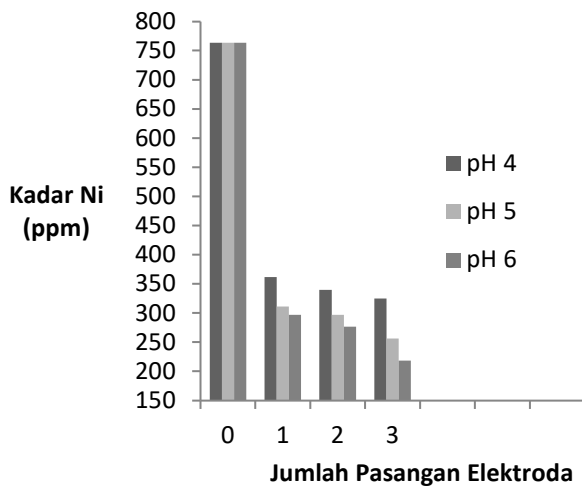
Gambar 3 Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda pada suhu proses 35°C dan waktu proses 45 menit



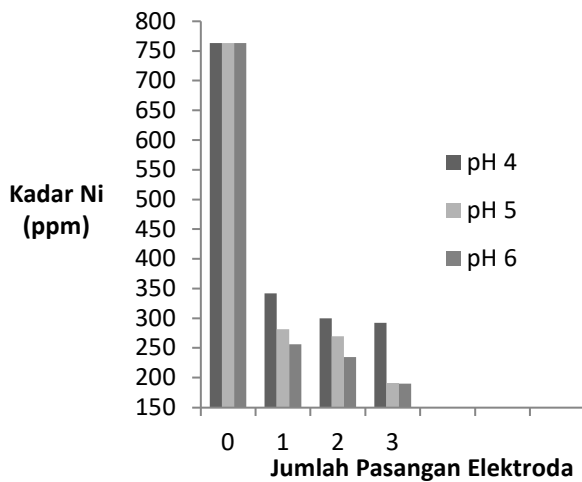
Gambar 4 Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda pada suhu proses 35°C dan waktu proses 60 menit



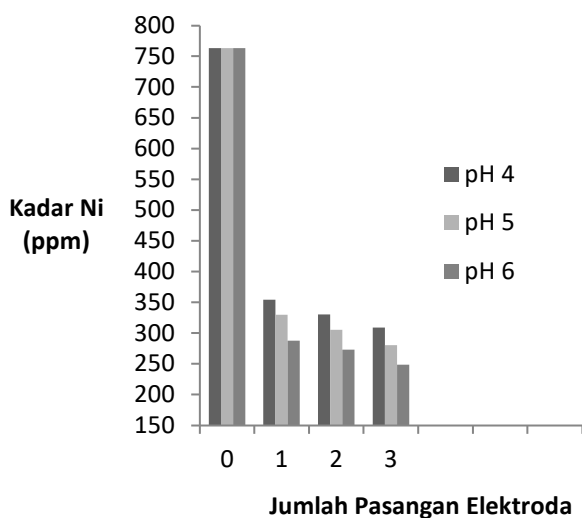
Gambar 5 Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda pada suhu proses 55°C dan waktu proses 30 menit



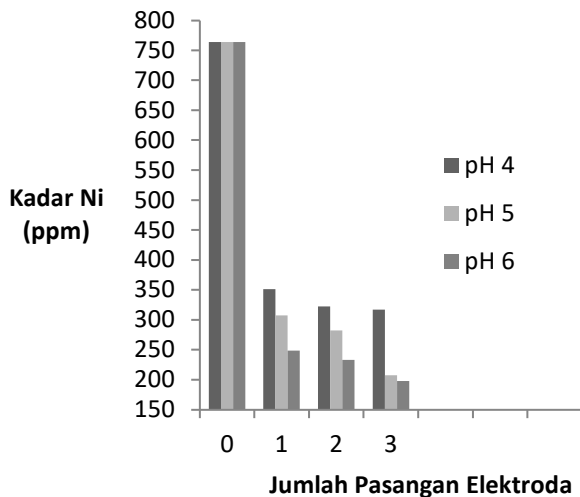
Gambar 6 Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda pada suhu proses 55°C dan waktu proses 45 menit



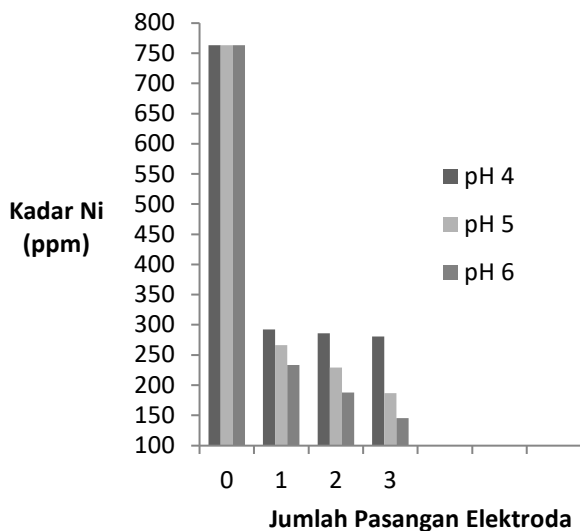
Gambar 7 Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda pada suhu proses 55°C dan waktu proses 60 menit



Gambar 8 Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda pada suhu proses 65°C dan waktu proses 30 menit



Gambar 9 Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda pada suhu proses 65°C dan waktu proses 45 menit



Gambar 10 Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda pada suhu proses 65°C dan waktu proses 60 menit

Dari gambar 2, 3 dan 4 menunjukkan bahwa semakin besar pH dan semakin banyak jumlah pasangan elektroda maka kandungan nikel pada limbah akan semakin turun untuk berbagai variabel waktu proses untuk suhu proses 35°C. Kondisi terbaik didapatkan pada pH 6, jumlah pasangan elektroda 3 dengan waktu proses 60 menit, dimana kadar nikel pada limbah turun dari mula-mula 763,432 ppm menjadi 263,851 ppm.

Dari gambar 5, 6 dan 7 menunjukkan bahwa semakin besar pH dan semakin banyak jumlah pasangan elektroda maka kandungan nikel pada limbah akan semakin turun untuk berbagai variabel

waktu proses pada suhu 55°C. Kondisi terbaik didapatkan pada pH 6, jumlah pasangan elektroda 3 dengan waktu proses 60 menit, dimana kadar nikel pada limbah turun dari mula-mula 763,432 ppm menjadi 189,651 ppm.

Dari gambar 8, 9 dan 10 menunjukkan bahwa semakin besar pH dan semakin banyak jumlah pasangan elektroda maka kandungan nikel pada limbah akan semakin turun untuk berbagai variabel waktu proses pada suhu proses 65°C. Kondisi terbaik didapatkan pada pH 6 dan jumlah pasangan elektroda 3 dengan waktu proses 60 menit, dimana kadar nikel pada limbah turun dari mula-mula 763,432 ppm menjadi 145,275 ppm.

Dari pembahasan diatas dapat diketahui bahwa semakin tinggi suhu reaksi, semakin banyak jumlah pasangan elektroda, semakin tinggi pH dan semakin lama waktu proses maka kandungan nikel pada limbah akan semakin turun. Dari teori diketahui bahwa suhu yang paling baik untuk proses elektrolisis adalah diatas 45°C, karena pada suhu tersebut derajat ionisasi larutan limbah yang digunakan bertambah besar sehingga mempengaruhi jumlah ion dalam larutan. Semakin banyak ion dalam larutan maka semakin mudah larutan tersebut menghantarkan arus listrik. Sesuai dengan Hukum Faraday bahwa semakin lama waktu elektrolisis maka berat endapan yang diperoleh akan semakin besar. Dengan waktu proses yang semakin lama maka penurunan kadar nikel semakin besar karena reaksi berlangsung sempurna dan proses elektrolisis berlangsung dengan baik. Menurut teori proses elektroplating nikel dilakukan pada pH 3 – 6. Pada pH tersebut nikel dapat mengendap. Pada pH kurang dari 3 dapat menyebabkan impuritis pada larutan, sehingga impuritis akan banyak menempel pada katoda dan proses pelapisan tidak berjalan secara optimal. Sedangkan pH diatas 6 dapat mengakibatkan rapat arus menjadi terlalu rendah sehingga daya lapis menjadi rendah dan pH yang terlalu tinggi memungkinkan ferric hydroxide untuk mengendap dan menyebabkan endapan kasar, sehingga kecerahan yang didapat menjadi rendah. Kondisi terbaik didapatkan pada suhu 65°C, pH 6, jumlah pasangan elektroda 3 dan waktu proses 60 menit dimana kadar nikel pada limbah turun dari mula-mula 763,432 ppm menjadi 145,275 ppm.

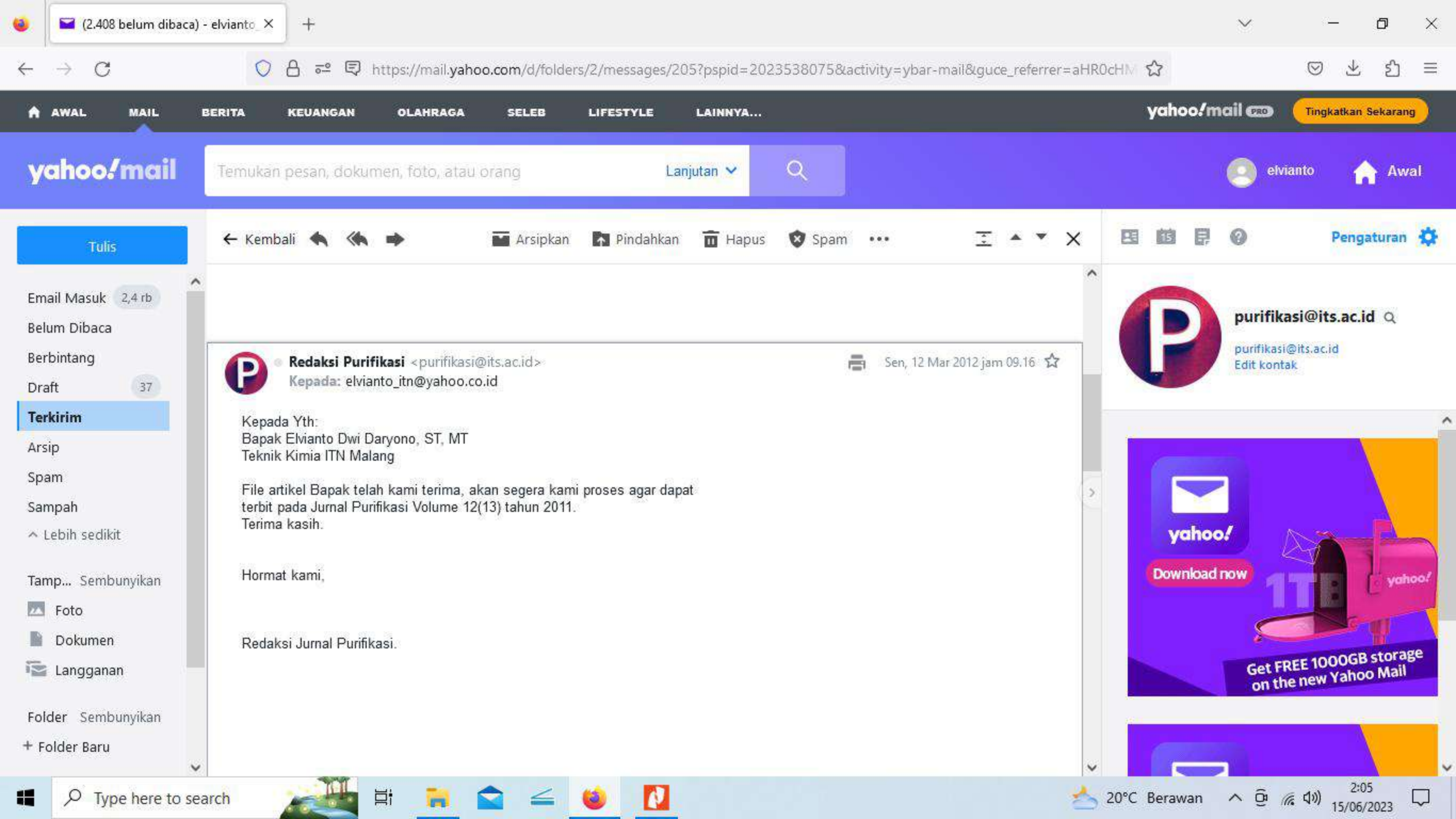
4. KESIMPULAN

Dari hasil analisa dan perhitungan dapat dibuat kesimpulan sebagai berikut :

Kondisi terbaik didapatkan pada pH 6, suhu proses 65°C, jumlah pasangan elektroda 3 dan waktu proses 60 menit, dimana kadar nikel pada limbah turun dari mula-mula 763,432 ppm menjadi 145,432 ppm.

DAFTAR PUSTAKA

- Baidla, N dan Utari, D (2003). Pengaruh Jarak Elektroda dan Waktu Proses terhadap Nikel yang Terambil pada Limbah Pelapisan Nikel dengan Proses Elektrolisis. Tugas Akhir. Institut Teknologi Nasional Malang.
- Daryono, E.D, Iwan, R.I dan Salwa, S (2006). Elektrolisis dengan Variasi Jumlah Pasangan Elektroda dan Waktu Terhadap Nikel yang Terambil. *Jurnal Teknologi Industri MAGNETIK*. Volume : 4 (Nomor 1). Halaman 7 – 15.
- Hakim, L dan Supriyatna, Y.I (2006). Pengambilan Logam Ni dalam Limbah Elektroplating dengan Proses Koagulasi Flokulasi. Tugas Akhir. Undip Semarang.
- Purwanto dan Huda, S (2004). Teknologi Industri Elektroplating. Badan Penerbit Universitas Diponegoro.
- Sunardi (2007). Pengaruh Tegangan Listrik dan Kecepatan Alir terhadap Hasil Pengolahan Limbah Cair yang Mengandung Logam Pb, Cd dan TSS Menggunakan Alat Elektrokoagulasi. *Seminar Nasional III SDM Teknologi Nuklir Yogyakarta*. 21-22 November. Halaman 441-446.
- Widodo, D.S, Gunawan, Kristanto, W.A (2008). Elektroremediasi Perairan Tercemar : Penggunaan Grafit pada Elektrodekolorisasi Larutan Remazol Black B. *Jurnal Kimia Sains dan Aplikasi*. Volume XI (No. 3). Halaman 88-93.
- Widiono, B (2009). Pengolahan Limbah Nikel dari Industri Elektroplating dengan Elektrokoagulator. *POLITEK Jurnal Teknologi*. Volume 8 (Nomor 1). Halaman 7-18.



yahoo!mail

Temukan pesan, dokumen, foto, atau orang Lanjutan

elvianto Awal

Tulis

Kembali Kembali Arsipkan Pindahkan Hapus Spam

Pengaturan

Email Masuk 2,4 rb
Belum Dibaca
Berbintang
Draft 37

Ter kirim

Arsip
Spam
Sampah
^ Lebih sedikit
Tamp... Sembunyikan
Foto
Dokumen
Langganan
Folder Sembunyikan
+ Folder Baru

P Redaksi Purifikasi <purifikasi@its.ac.id> Kepada: elvianto_itn@yahoo.co.id
Sen, 12 Mar 2012 jam 09.16

Kepada Yth:
Bapak Elvianto Dwi Daryono, ST, MT
Teknik Kimia ITN Malang

File artikel Bapak telah kami terima, akan segera kami proses agar dapat terbit pada Jurnal Purifikasi Volume 12(13) tahun 2011.
Terima kasih.

Hormat kami,

Redaksi Jurnal Purifikasi.

P purifikasi@its.ac.id
purifikasi@its.ac.id
Edit kontak

yahoo!
Download now
Get FREE 100GB storage on the new Yahoo Mail

PENGAMBILAN NIKEL DARI LIMBAH PELAPISAN NIKEL (ELEKTROPLATING) DENGAN PROSES ELEKTROLISIS

TAKE OF A NICKEL FROM THE WASTE OF A NICKEL COATING PROCESS (ELECTROPLATING) WITH PROCESS OF ELEKTROLYSIS

Elvianto Dwi Daryono*)

Jurusan Teknik Kimia, Fakultas Teknologi Industri, ITN Malang

Jl. Bendungan Sigura-gura No. 2 Malang 56145

Telp : 0341- 551431, Fax : 0341- 553015

Email:elvianto_itn@yahoo.co.id

Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh pH, suhu, jumlah pasangan elektroda dan waktu proses terhadap nikel yang terambil pada limbah elektroplating dengan menggunakan proses elektrolisis. Kondisi operasi meliputi jenis larutan elektrolit, arus listrik, jarak elektroda, jenis anoda, jenis katoda dan volume air limbah. Tahap persiapan dengan mengambil limbah untuk analisa awal kadar Ni. Tahap perlakuan adalah pencucian dengan menggunakan asam (*pickling*). Pada tahap percobaan mengisi tangki dengan limbah kemudian melakukan proses sesuai dengan variabel penelitian dan kondisi operasi. Sample dianalisa kadar Ni dengan menggunakan AAS (*Atomic Absorption Spectrophotometer*). Didapatkan kondisi terbaik yaitu pada pH 6, suhu 65°C, jumlah pasangan elektroda 3 dan waktu proses 60 menit, dimana kandungan nikel pada limbah turun dari 763,432 ppm menjadi 145,275 ppm.

Kata kunci: elektrolisis, elektroplating, limbah, nikel.

Abstract

This research aimed to study the influence of pH, temperature, cathode pairs and time process on nickel up take from the waste of a nickel coating process by the use of a process of elektrolysis. The operation condition batchwise at electrolyte solution type, electrics current, electrode distance, amount of electrode couple, anode type, cathode type and volume of liquide waste. In the preparations stage a sample analysis concentration of Ni. The treatment stage washing the electrode using acid (*pickling*). In the experimental stage filled up the tank with waste and then do the process as according to research variable and operation condition. Sample analysed concentration of Ni by using AAS (*Atomic Absorption Spectrophotometer*). Got the best condition that is pH 6, temperature 65°C, cathode pairs 3 and time process 60 minutes, where nickel content at waste alight from 763.432 ppm become 145.275 ppm.

Keywords:electrolysis, electroplating, the waste, nickel.

1. PENDAHULUAN

serius adalah pencemaran limbah cair yang mengandung bahan kimia berupa logam berat. Air yang mengandung logam berat tidak dapat langsung dibuang ke sungai, karena dapat membahayakan lingkungan abiotik maupun lingkungan hidup sekitarnya. Pelapisan logam atau elektroplating merupakan suatu proses yang amat menentukan dalam rangka memperbaiki kenampakan logam dan meningkatkan ketahanan logam terhadap korosi. Senyawa yang diperlukan pada proses tersebut adalah nikel klorida, nikel sulfat dan asam khromat. Selain itu digunakan pula asam klorida, asam sulfat, asam nitrat dan asam fosfat untuk keperluan nikel plating dan anodizing, sehingga limbah cair mengandung anion klorida, sulfat, nitrat dan fosfat. Limbah pelapisan nikel tergolong limbah (B3) Bahan Beracun dan Berbahaya yang mempunyai sifat karsinogen terhadap tubuh manusia serta dapat menyerang paru-paru.

Pada awalnya metode yang digunakan dalam pengolahan limbah adalah metode konvensional meliputi presipitasi, pertukaran ion dan koagulasi flokulasi. Presipitasi adalah metode berdasarkan pada sifat koagulasi larutan melalui proses netralisasi dengan cara penambahan garam untuk menaikkan pH, sehingga terbentuk koagulan. Kelemahan metode ini adalah terjadi reaksi lebih lanjut akibat penambahan materi sebagai presipitan, akibatnya bahan pencemar didalam air limbah semakin bertambah. Pertukaran ion dapat digunakan dalam pengolahan limbah elektroplating dengan cara menambahkan resin penukar anion atau kation. Kelemahan metode ini kompleks yaitu memerlukan proses lebih lanjut untuk mengendapkan dan menghilangkan logam dari limbah elektroplating tersebut. Selain itu, proses ini membutuhkan biaya mahal. Koagulasi dan flokulasi merupakan metode tradisional dalam pengolahan limbah elektroplating. Dalam proses ini pengkoagulasi, misalnya alum atau

feri klorida dan zat aditif yang lain (misalnya polielektrolit) ditambahkan untuk memproduksi agregat yang lebih besar sehingga dapat dipisahkan secara fisik. Hasil penelitian Hakim dan Supriyatna, 2006 mendapatkan kadar Ni dalam air limbah turun dari 14,823 ppm menjadi 0,987 ppm.

Dalam melakukan elektrolisis, bahan yang dilapisi tidak boleh begitu saja dicelupkan ke bak tanpa perlakuan pendahuluan terlebih dahulu. Permukaan harus bersih, idealnya berupa atom-atom logam substrat tanpa pengotor apapun. Setidaknya ada 3 cara pembersihan penting dalam mempersiapkan elektroplating yaitu pembersihan lemak (*degreasing*), pembersihan alkali dan *pickling* asam. Pelarut organik (penghilang lemak) berupa uap sering digunakan. Biasanya berupa hidrokarbon terkhlorinasi, ditambah inhibitor untuk menekan hidrolisis oleh kelembaban udara yang berakibat terbentuknya hidrogen klorida yang bersifat korosif. Pemakaiannya dapat dicelup, disemprot dan secara elektrolitik. Pemilihan pembersih ini harus mempertimbangkan jenis/sifat permukaan yang hendak dibersihkan. Besi dapat tahan zat alkali, tetapi tembaga menuntut larutan yang lunak. *Pickling* asam perlu dilakukan jika logam yang akan dielektroplating memiliki kerak dan karat amat banyak. Begitu pula setelah pembersihan alkali, sisa-sisa oksida dan lain-lain perlu dinetralkan dulu, disamping dibilas dengan memakai asam. Asam yang biasa digunakan untuk *pickling* adalah asam sulfat, asam klorida, asam nitrat. Asam yang banyak digunakan adalah H_2SO_4 . Apabila kerak masih juga tidak larut, maka dapat dibuat lebih mudah larut dalam asam encer. $KMnO_4$ dan $NaOH$ bermanfaat untuk praperlakuan. Begitu juga lelehan $NaOH$ plus natrium hidrida (logam natrium plus hidrogen). *Pickling* dapat lebih efektif bila disertai arus listrik.

Setelah dilakukan perlakuan pendahuluan, maka proses elektroplating dapat dilakukan.

Definisi sederhana elektroplating adalah pelapisan logam dengan logam lain dengan cara elektrolisis. Dalam penelitian ini digunakan proses elektrolisis untuk pengolahan limbah elektroplating, dimana diharapkan dengan proses ini dapat mengatasi kelemahan pengolahan limbah secara konvensional. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh pH, suhu, jumlah pasangan elektroda dan waktu proses terhadap nikel yang terambil pada limbah elektroplating dengan menggunakan proses elektrolisis. Sebagai katoda digunakan plat nikel dan sebagai anoda adalah batang grafit. Pemilihan grafit sebagai anoda didasarkan pada harganya yang relatif murah, tidak mudah bereaksi maupun larut dalam larutan elektrolit (inert), mempunyai derajat kelarutan yang tinggi dan tahan lama, mudah diperoleh dan kemurniannya cukup tinggi, juga dapat mencegah terjadinya kontaminasi antara elektrolit dan cell produk.

Sel Elektrolisis

Pada sel elektrolisis dapat terjadi reaksi kimia pada elektrodanya apabila arus listrik dialirkan ke dalam sel tersebut, dimana anoda sebagai elektroda positif dan katoda sebagai elektroda negatif. Elektrolisis merupakan proses pembentukan elektrodeposit, jika sejumlah arus listrik dilewatkan pada suatu larutan elektrolit. Pada proses elektrolisis diperlukan dua buah elektroda, larutan elektrolit dan sumber arus searah (DC). Elektron dihasilkan oleh arus DC yang akan mengalir melalui katoda menuju anoda, sehingga reaksi oksidasi dan reduksi dapat berlangsung. Untuk mengetahui lamanya

waktu elektrolisis atau dengan kata lain mengetahui apakah pengendapan suatu logam pada elektroda sudah sempurna, dapat diketahui dari beberapa hal, yaitu :

- (a) Hilangnya warna larutan yang semula keruh
- (b) Menimbang berat katoda awal dan akhir

Hukum yang digunakan dalam proses elektrolisis adalah Hukum Faraday yang merupakan basis utama pemahaman elektrokimia, dengan persamaan :

$$W = \frac{E \cdot i \cdot t}{F}$$

W =

F

Dimana : W= Massa logam yang diendapkan pada katoda (gram)

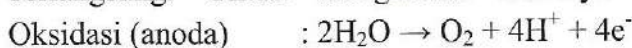
E = Berat ekivalen logam yang diendapkan

i = Kuat arus (A)

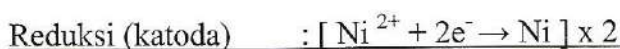
t = Waktu pelapisan (detik)

F = Bilangan Faraday (96500 Coulomb/mol)

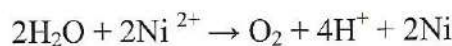
Pada proses elektrokimia, reaksi oksidasi reduksi memegang peranan penting. Reaksi redoks yang terjadi pada proses pengambilan nikel dari limbah pelapisan nikel adalah :



$E^{\circ} \text{ sel} = -1,229$



$E^{\circ} \text{ sel} = -0,250 +$



$E^{\circ} \text{ sel} = -1,479$

Maka oksidator atau pereduksinya adalah : Ni^{2+}

Atau pengoksidasi : H_2O

Limbah Pelapisan Nikel

Elektroplating merupakan suatu proses elektrolisa dimana akan terjadi pengendapan logam pada permukaan logam yang akan dilapisi. Pada reaksi elektroplating diperlukan dua buah elektroda, larutan elektrolit dan sumber arus. Setiap elektrolit yang dijadikan media elektrolisa harus mengandung bahan-bahan terlarut yang berfungsi menyediakan sumber logam yang akan diendapkan, membentuk kompleks dengan ion logam yang akan diendapkan, menyediakan sarana hantaran listrik (konduktif), dapat menstabilkan larutan dari hidrolisa, memodifikasi atau mengatur bentuk fisik dari endapan dan membantu pelarutan anoda. Larutan yang digunakan pada proses elektroplating pada logam nikel terhadap besi pada kondisi dengan pengendapan optimum, komposisinya sesuai pada Tabel 1.

Tabel 1. Komposisi Larutan yang digunakan pada proses elektroplating pada logam nikel terhadap besi pada kondisi dengan pengendapan optimum

Larutan	Konsentrasi
NiSO ₄	250 gr/liter
NiCl ₂	45 gr/liter
H ₃ BO ₃	30 gr/liter
Zat aditif	0,5 – 1 gr/liter

Pada media elektroplating, nikel sulfat berfungsi sebagai penghasil ion nikel. Sedangkan nikel klorida sebagai penghasil klorida untuk mencegah agar anoda tidak mengalami kepasifan. Klorida juga dapat meningkatkan daya hantar serta daya lontar. Asam boric berfungsi sebagai buffer lemah, mengontrol pH pada lapisan katoda. Penambahan zat aditif dalam konsentrasi rendah dalam bak plating dapat memodifikasi struktur, morfologi dan penampilan dari endapan.

Beberapa penelitian pengolahan limbah electroplating yang telah dilakukan adalah :

- Widiono (2009) Mengolah limbah nikel dari industri elektroplating dengan elektrokoagulator yang mendapatkan kondisi terbaik pada beda tegangan 6 V, dimana kadar Ni pada limbah turun dari 900 ppm menjadi 408 ppm 54,67%.
- Penggunaan grafit sebagai anoda dari penelitian Widodo dkk (2008) menyatakan grafit dalam elektrolisis tidak mudah teroksidasi, tidak mengalami pasivasi, awet dan murah. Dihasilkan dekolorisasi sebesar 97,09%.
- Sunardi (2007) mendapatkan kondisi terbaik pada tegangan listrik 12 V, kecepatan alir limbah masuk 6,72 ml/dtk, pH limbah 6,5 dan waktu proses 60 menit memberikan nilai efisiensi penurunan Pb sebesar 99,845%, Cd sebesar 98,938% dan TSS sebesar 95,004%.

2. METODA

Kondisi Operasi

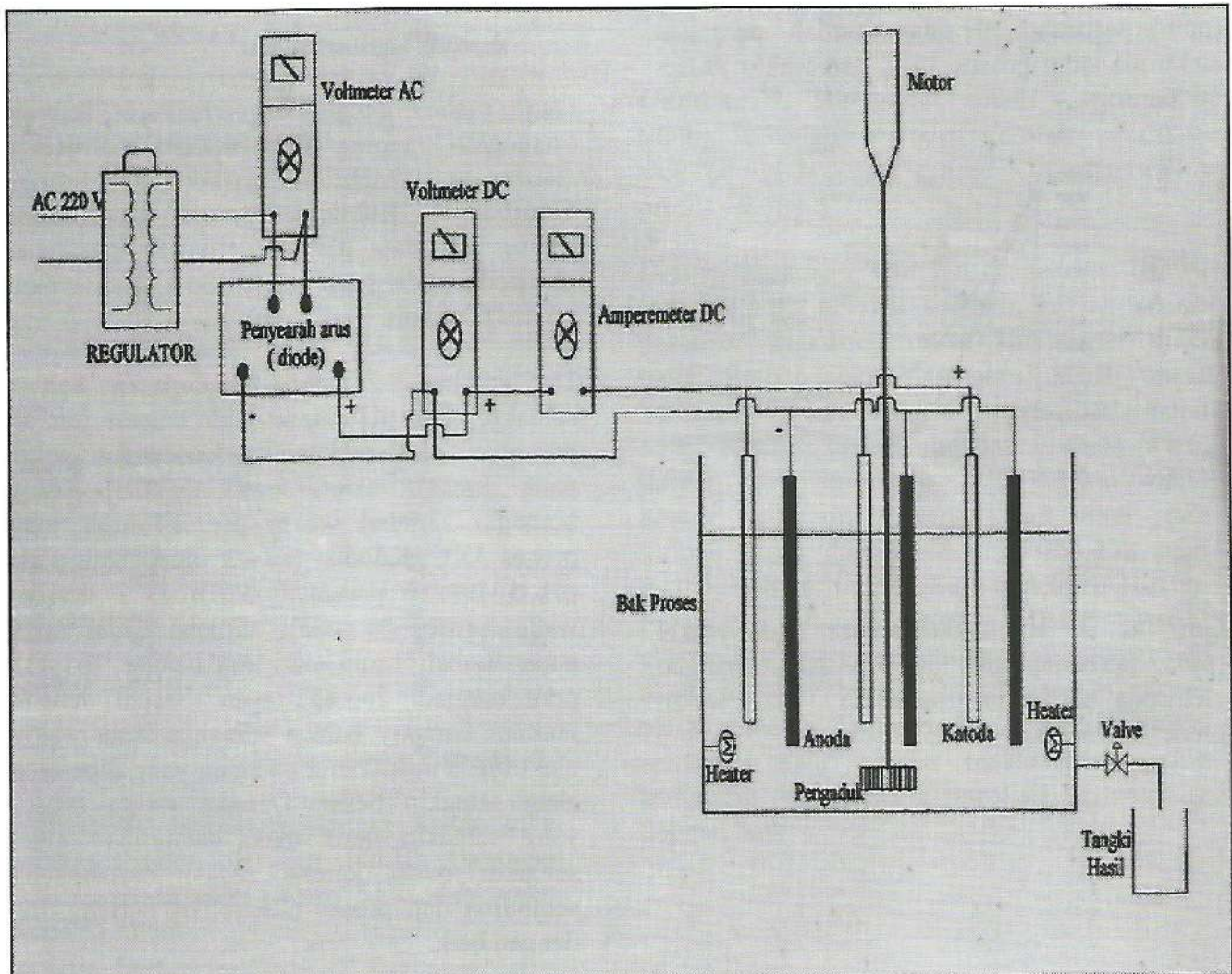
Penelitian ini dilakukan dalam skala laboratorium. Metoda penelitian yang digunakan adalah metoda eksperimen dan metode analisa data dengan menggunakan tabel dan grafik.

Kondisi Operasi meliputi larutan elektrolit yaitu limbah pelapisan nikel, arus listrik 3 A, anoda batang grafit, katoda plat nikel, jarak elektroda 10 cm, volume limbah 30 liter dan jenis proses *batch*. Variabel penelitian adalah pH (4, 5, 6), suhu proses (35, 55, 65°C), jumlah pasangan elektroda (1, 2 dan 3 pasang) dan waktu proses (30, 45, 60 menit). Alat yang digunakan adalah instrumen elektroplating, regulator, pH meter, avometer, diode, thermometer, neraca analitik, pipet volume, *beaker glass*, karet penghisap dan *stopwatch*. Bahan-bahan yang digunakan adalah aquadest, limbah cair pelapisan nikel, plat nikel, batang grafit, larutan NaOH 0,4 M dan larutan H₂SO₄ 0,5 M.

Prosedur Penelitian

Mengambil sampel awal limbah pelapisan nikel untuk dianalisa kadar Ni, kemudian membuat larutan NaOH 0,4 M untuk larutan pH dan membuat larutan H₂SO₄ 0,5 M untuk *pickling*. *Pickling* asam dengan cara katoda dicuci dengan H₂SO₄ 0,5 M selama 5 menit, kemudian katoda dibilas dengan aquadest dan dikeringkan. Mengisi tangki dengan limbah sebanyak 30 liter serta mengatur pH limbah, jumlah pasangan elektroda, suhu proses sesuai

dengan variabel penelitian. Elektroda yang digunakan yaitu Ni sebagai katoda dan grafit sebagai anoda seperti yang dilihat pada Gambar 1.. Menyalakan peralatan kelistrikan (sumber arus) dan melakukan proses elektrolisis, serta mengambil sampel limbah untuk dianalisa. Penentuan kadar Ni dalam limbah dengan menggunakan AAS (*Atomic Absorption Spectrophotometer - Flame Emmision Type*). Rangkaian peralatan dapat dilihat pada Gambar 1

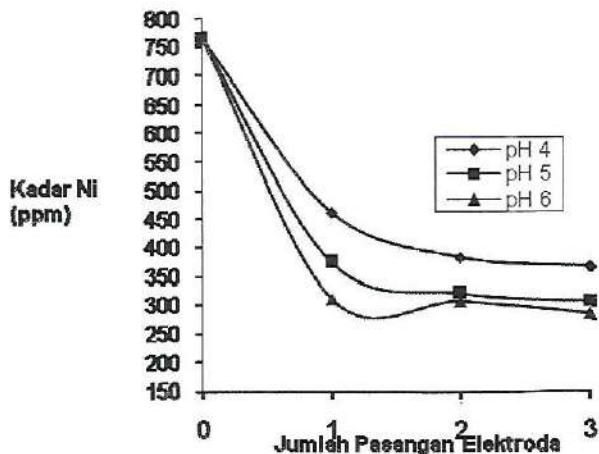


Gambar 1. Rangkaian Peralatan

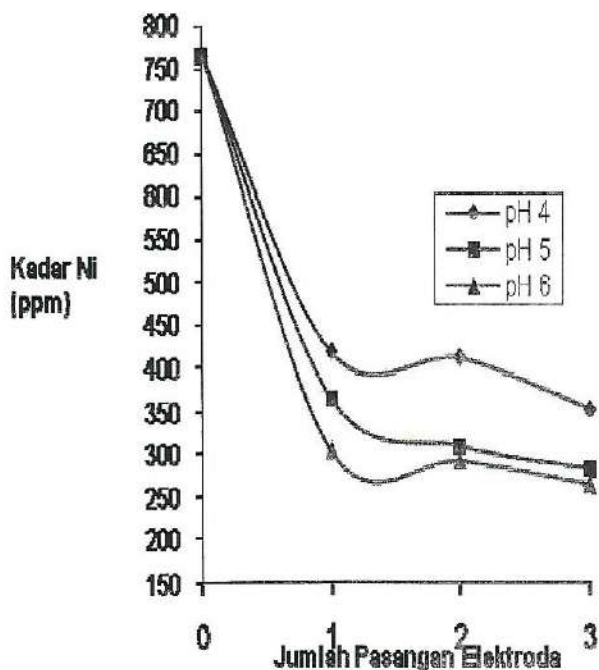
3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Dari hasil analisa dan perhitungan dibuat grafik hubungan antara kadar nikel versus

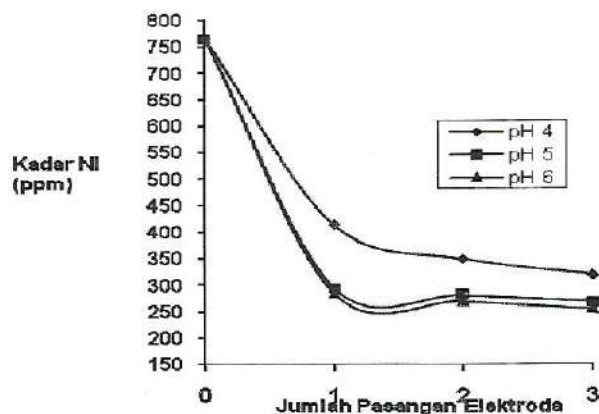
jumlah pasangan pada berbagai pH seperti yang dapat dilihat pada Gambar 2. Pada percobaan ini suhu proses 35⁰ C dan waktu proses 30 menit.



Gambar 2. Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda suhu proses 35°C dan waktu proses 30 menit.

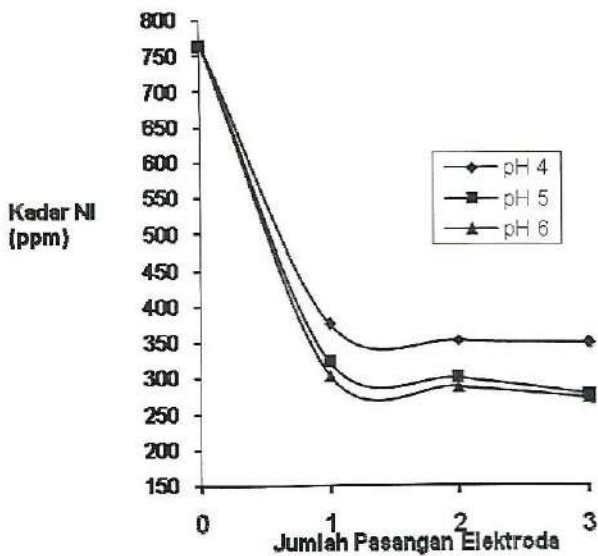


Gambar 4. Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda pada suhu proses 35°C dan waktu proses 60 menit.

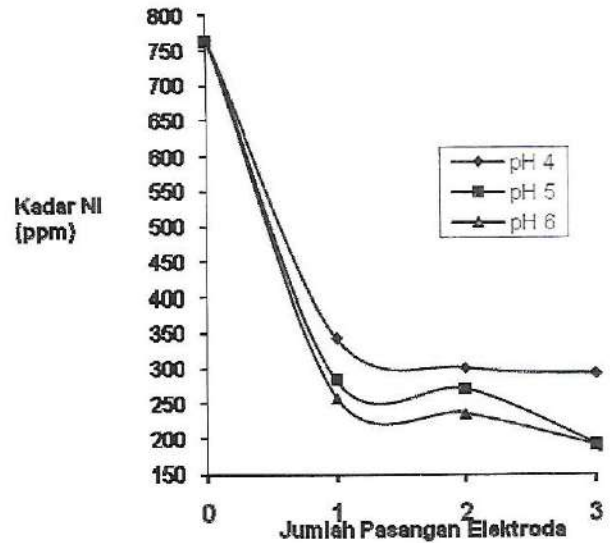


Gambar 3. Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda pada suhu proses 35°C dan waktu proses 45 menit

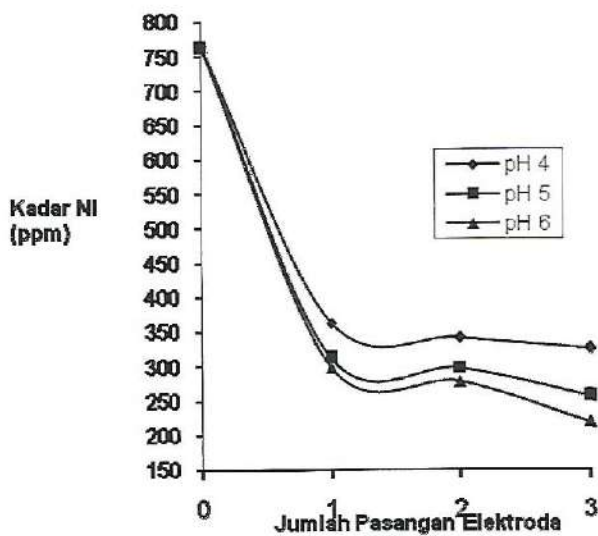
Dari gambar 2, 3, dan 4 menunjukkan bahwa semakin besar pH dan semakin banyak jumlah pasangan elektroda maka kandungan nikel pada limbah akan semakin kecil untuk berbagai variabel waktu proses untuk suhu proses 35°C. Kondisi terbaik didapatkan pada pH 6, jumlah pasangan elektroda 3 dengan waktu proses 60 menit, dimana kadar nikel pada limbah turun dari mula-mula 763,432 ppm menjadi 263,851 ppm. Sesuai dengan Hukum Faraday bahwa semakin lama waktu elektrolisis maka berat endapan yang diperoleh akan semakin besar. Dengan waktu proses yang semakin lama maka penurunan nikel semakin besar karena reaksi berlangsung sempurna dan proses elektrolisis berlangsung dengan baik.



Gambar 5. Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda suhu proses 55°C dan waktu proses 30 menit

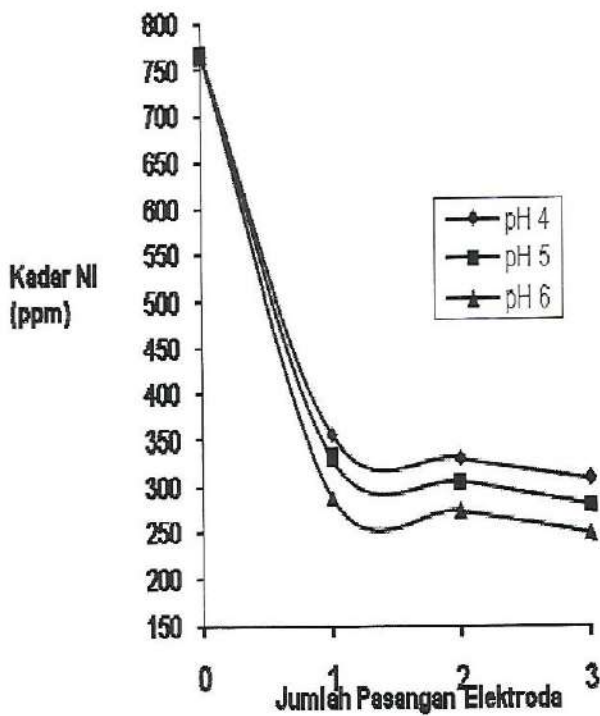


Gambar 7. Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda pada suhu proses 55°C dan waktu proses 60 menit

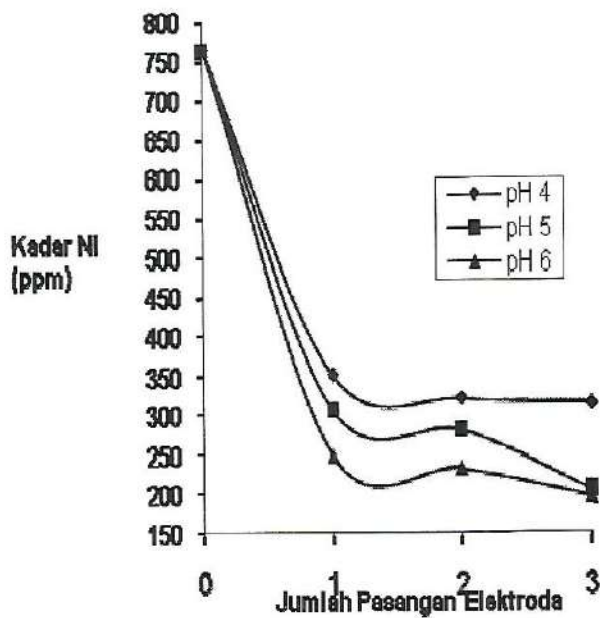


Gambar 6. Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda pada suhu proses 55°C dan waktu proses 45 menit

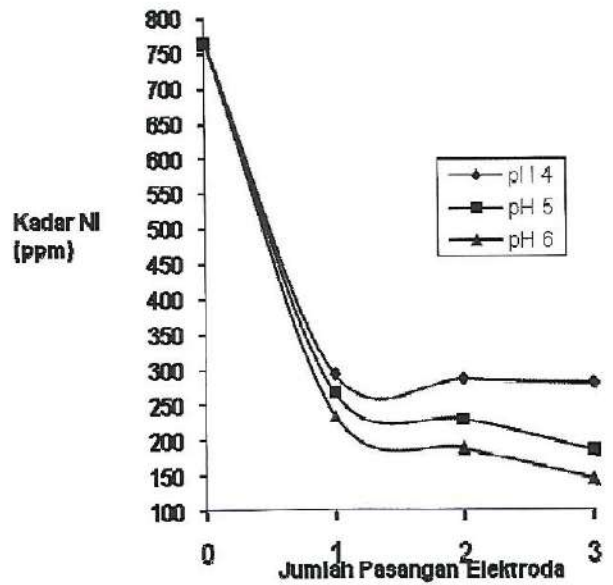
Dari gambar 5, 6, dan 7 menunjukkan bahwa semakin besar pH dan semakin banyak jumlah pasangan elektroda maka kandungan nikel pada limbah akan semakin kecil untuk berbagai variabel waktu proses pada suhu 55°C. Kondisi terbaik didapatkan pada pH 6, jumlah pasangan elektroda 3 dengan waktu proses 60 menit, dimana kadar nikel pada limbah turun dari mula-mula 763,432 ppm menjadi 189,651 ppm. Sesuai dengan Hukum Faraday bahwa semakin lama waktu elektrolisis maka berat endapan yang diperoleh akan semakin besar. Dengan waktu proses yang semakin lama maka penurunan nikel semakin besar karena reaksi berlangsung sempurna dan proses elektrolisis berlangsung dengan baik.



Gambar 8. Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda pada suhu proses 65°C dan waktu proses 30 menit



Gambar 9. Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda pada suhu proses 65°C dan waktu proses 45 menit



Gambar 10. Hubungan antara kadar nikel (ppm) terhadap pH dan jumlah pasangan elektroda pada suhu proses 65°C dan waktu proses 60 menit

Dari gambar 8, 9, dan 10 menunjukkan bahwa semakin besar pH dan semakin banyak jumlah pasangan elektroda maka kandungan nikel pada limbah akan semakin kecil untuk berbagai variabel waktu proses pada suhu proses 65°C. Kondisi terbaik didapatkan pada pH 6 dan jumlah pasangan elektroda 3 dengan waktu proses 60 menit, dimana kadar nikel pada limbah turun dari mula-mula 763,432 ppm menjadi 145,275 ppm. Sesuai dengan Hukum Faraday bahwa semakin lama waktu elektrolisis maka berat endapan yang diperoleh akan semakin besar. Dengan waktu proses yang semakin lama maka penurunan nikel semakin besar karena reaksi berlangsung sempurna dan proses elektrolisis berlangsung dengan baik.

Dari pembahasan diatas dapat diketahui bahwa semakin tinggi suhu reaksi, semakin banyak jumlah pasangan elektroda, semakin tinggi pH dan semakin lama waktu proses maka kandungan nikel pada limbah akan semakin turun. Dari teori diketahui bahwa suhu yang paling baik untuk proses elektrolisis adalah diatas 45°C, karena pada suhu tersebut derajat ionisasi larutan limbah yang digunakan bertambah besar sehingga mempengaruhi

jumlah ion dalam larutan. Semakin banyak ion dalam larutan maka semakin mudah larutan tersebut menghantarkan arus listrik. Sesuai dengan Hukum Faraday bahwa semakin lama waktu elektrolisis maka berat endapan yang diperoleh akan semakin besar. Dengan waktu proses yang semakin lama maka penurunan nikel semakin besar karena reaksi berlangsung sempurna dan proses elektrolisis berlangsung dengan baik. Menurut teori proses elektroplating nikel dilakukan pada pH 3 – 6. Pada pH tersebut nikel dapat mengendap. Pada pH kurang dari 3 dapat menyebabkan impuritis pada larutan, sehingga impuritis akan banyak menempel pada katoda dan proses pelapisan tidak berjalan secara optimal. Sedangkan pH diatas 6 dapat mengakibatkan rapat arus menjadi terlalu rendah sehingga daya lapis menjadi rendah dan pH yang terlalu tinggi memungkinkan ferric hydroxide untuk mengendap dan menyebabkan endapan kasar, sehingga kecerahan yang didapat menjadi rendah. Kondisi terbaik didapatkan pada suhu 65°C, pH 6, jumlah pasangan elektroda 3 dan waktu proses 60 menit dimana kadar nikel pada limbah turun dari mula-mula 763,432 ppm menjadi 145,275 ppm.

4. KESIMPULAN

Dari hasil analisa dan perhitungan dapat dibuat kesimpulan sebagai berikut :

Kondisi terbaik didapatkan pada pH 6, suhu proses 65°C, jumlah pasangan elektroda 3 dan waktu proses 60 menit, dimana kadar nikel pada limbah turun dari mula-mula 763,432 ppm menjadi 145,432 ppm.

DAFTAR PUSTAKA

- Daryono, E.D, Iwan, R.I dan Salwa, S (2006). **Elektrolisis dengan Variasi Jumlah Pasangan Elektroda dan Waktu Terhadap Nikel yang Terambil.** *Jurnal Teknologi Industri MAGNETIK.* Volume : 4 (Nomor 1). Halaman 7 – 15.
- Hakim, L dan Supriyatna, Y.I (2006). **Pengambilan Logam Ni dalam Limbah Elektroplating dengan Proses Koagulasi Flokulasi.** Tugas Akhir. Undip Semarang.
- Sunardi (2007). **Pengaruh Tegangan Listrik dan Kecepatan Alir terhadap Hasil Pengolahan Limbah Cair yang Mengandung Logam Pb, Cd dan TSS Menggunakan Alat Elektrokoagulasi.** *Seminar Nasional III SDM Teknologi Nuklir Yogyakarta.* 21-22 November. Halaman 441-446.
- Widiono, B (2009). **Pengolahan Limbah Nikel dari Industri Elektroplating dengan Elektrokoagulator.** *POLITEK Jurnal Teknologi.* Volume 8 (Nomor 1). Halaman 7-18.
- Widodo, D.S, Gunawan, Kristanto, W.A (2008). **Elektroremediasi Perairan Tercemar : Penggunaan Grafit pada Elektrokolorisasi Larutan Remazol Black B.** *Jurnal Kimia Sains dan Aplikasi.* Volume XI (No. 3). Halaman 88-9