

DAFTAR PUSTAKA

- Amzamsyah, R., Kosjoko, K., & Umar, M. L. (2021). Pengaruh Variasi Kampuh dan Kuat Arus Pengelasan SMAW terhadap Kekuatan Bending pada Baja ASTM A36. *J-Proteksion: Jurnal Kajian Ilmiah dan Teknologi Teknik Mesin*, 5(2), 20-24.
- Achmadi, (2020) Cara Mengatur Ampere Mesin Las Listrik dan Tipsnya. (2020, August 4). Pengelasan.net. <https://www.pengelasan.net/cara-mengatur-ampere-mesin-las/>.
- Achmad, (2022). Cacat Pengelasan, Penyebab dan cara mengatasinya. <https://www.pengelasan.net/cacat-las/>
- Asiri, M. H. (2021). Analisis Kekuatan Tarik dan Bending Dari Beberapa Jenis Kampuh V, X, I pada Pengelasan SMAW terhadap Baja Karbon Medium. *Journal of Technology Process*, 1(2), 22-32.
- Effrianti, G., Syofii, I., & Setiyo, E. (2021). Pengaruh Variasi Arus Listrik Dan Jenis Kampuh Pada Pengelasan Smaw Terhadap Kekuatan Uji Bending Sambungan Baja ST 37 (Doctoral dissertation, Sriwijaya University).
- Firdaus, F., & Bukhari, B. (2020). Analisa cacat pengelasan SMAW pada material ST 45 menggunakan uji partikel magnetik dan ultrasonic test. *Journal of Welding Technology*, 2(1).
- Firmansyah, (2020). Bending Test : Pengertian, Jenis, Prosedur dan Acceptance. <https://www.detech.co.id/bending-test/>
- Hariyadi, Y. (2018). Analisis Variasi Arus Pada Hasil Pengelasan Baja Karbon Rendah Dengan Elektroda E 7018 Terhadap Kekuatan Tarik Dan Kekerasan Jalur Las.

- Hamid, A. (2016). Analisa pengaruh arus pengelasan SMAW pada material baja karbon rendah terhadap kekuatan material hasil sambungan. *Jurnal Teknologi Elektro*, 7(1).
- JUNAIDI. (2018). Karakteristik Material Baja St.37 dengan Temperatur dan Waktu Pada Uji Heat Treatment menggunakan Furnace. *Jurnal UHAMZAH*, 08(15), 43–49.
- Pranatal, E. (2022). ANALISA CACAT PENGELASAN SMAW PADA POSISI 2G PADA BAJA MATERIAL A36 DENGAN VARIASI ARUS DAN SUDUT PENGELASAN. *Jurnal Sumberdaya Bumi Berkelanjutan (SEMITAN)*, 1(1).
- Putri, F. (2012). Analisa Pengaruh Variasi Kuat Arus Dan Jarak Pengelasan Terhadap Nilai Kekerasan Sambungan Las Baja Karbon Rendah Dengan Elektroda 6013 Metode Anava. *AUSTENIT*, 4(01).
- Raharjo, H. S., & JP, R. (2012). Variasi Arus Listrik Terhadap Sifat Mekanis Sambungan Las Shielding Metal Arc Ewlding (SMAW).
- Setiawan, D., & Imran, I. (2019). Analisa Cacat Las pada Pengelasan Smaw Butt Joint dengan Variasi Arus. *Jurnal Teknik Mesin*, 2(2), 53-62.
- Suprijanto, D. (2013). Pengaruh bentuk kampuh terhadap kekuatan bending las sudut Smaw posisi mendatar pada baja karbon rendah. *ReTII*.
- Wardhana, K. S., & Yunus, Y. (2021). PENGARUH VARIASI BENTUK KAMPUH DAN POSISI PENGELASAN TERHADAP KEKUATAN BENDING DAN STRUKTUR MIKRO PADA MATERIAL BAJA SS-540 DENGAN PROSES LAS MIG. *Jurnal Teknik Mesin*, 9(01), 129-134.
- Yusup, (2020) Posisi Pengelasan Berdasarkan ASME dan ISO - SLV.. SLV. <https://slv.co.id/posisi-pengelasan/>.