

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Parameter parameter yang didesain atau dipilih pada *WPS (Welding Process Specification)* untuk *Pengelasan GTAW (Gas Tungsten Arc Welding)* material Stainless steel 316L dengan ketebalan 3,91 mm memenuhi syarat dan dianggap baku.
2. Photo hasil uji penetrant menunjukan tidak adanya cacat pengelasan, sehingga pengelasan dianggap baik dan memenuhi persyaratan.
3. Nilai kuat Tarik (*Tensile Strength*) hasil *Pengelasan GTAW (Gas Tungsten Arc Welding)* pada material Stainless steel 316 L dengan ketebalan 3,91 mm didapat 683,8 MPa pada specimen 1 dan 665,8 MPa pada specimen 2 serta 656,9 MPa, sehingga Nilai Kuat Tarik rata ratanya sebesar 669,8 MPa. Semua specimen uji patah pada base metal.

5.2 Saran

1. Meskipun hasil pengelasan baik namun karena hasil uji tarik pada pengelasan GTAW seluruhnya patah pada daerah base metal hasil uji Tarik maka belum mencerminkan kekuatan nilai yang sebenarnya dari masing-masing hasil pengelasan.
2. Perlu dilakukan pengujian kekerasan, macrography dan struktur mikro untuk mendapatkan data yang valid