

DAFTAR PUSTAKA

- Arief, F., Ningsih, T. H., Mesin, T., Surabaya, U. N., Mesin, T., & Surabaya, U. N. (2023). *PENGARUH VARIASI HOLDING TIME PWHT PADA HASIL PENGELASAN SMAW BAJA AISI 1045 TERHADAP NILAI UJI TARIK*. 2(1), 1–7.
- Badia, B. A., Asiri, M. H., Husen, M., Program, M., Teknik, M., Indonesia, U. M., Jurusan, D., Mesin, T., Indonesia, U. M., Makassar, K., Selatan, S., Elektroda, G., & Movement, E. (2021). *Analisa variasi gerakan elektroda pada hasil las material baja karbon rendah ST37 terhadap kekuatan bending dan kekerasan Analysis of variations in electrode motion on the welding results of low carbon steel ST37 on bending strength and hardness*. 19, 53–60.
- Chairul, N., & Nurdin, H. (2022). *PENGARUH VARIASI KUAT ARUS TERHADAP KEKUATAN TARIK HASIL PENGELASAN SMAW PADA BAJA KARBON RENDAH DENGAN ELEKTRODA E-7018 THE EFFECT OF VARIATION OF CURRENT STRENGTH ON TENSIBLE STRENGTH OF SMAW WELDING ON LOW CARBON STEEL WITH ELECTRODE E-7018*. 4(4), 167–172.
- Dengan, A., Arus, V., & Sudut, D. A. N. (2022). *Analisa cacat pengelasan smaw pada posisi 2g pada baja material a36 dengan variasi arus dan sudut pengelasan*. 1(1), 257–263.
- Ismay, A. S., Teknik, J., Politeknik, M., & Lhokseumawe, N. (n.d.). *Analisa kekuatan sambungan material AISI 1050 dengan ASTM A36 dengan variasi arus pada proses pengelasan SMAW (Analysis of the strength of the material joint of AISI 1050 and ASTM A36 with welding current variations in the SMAW process)*. 1(1), 1–4.
- Mikro, S. (2022). *Jurnal teknik perkapalan*. 10(3), 48–57.
- Nasution, A. H. (2023). *PENGARUH VARIASI ELEKTRODA PENGELASAN SMAW PADA BAJA AISI SS201 TERHADAP HASIL UJI TARIK*. 1–3.

- Rahmatika, A., Sutarto, E., & Arifin, A. C. (2021). *Pengujian Merusak Pada Kualifikasi Prosedur Las Plat Baja Karbon SA-36 dengan Proses Pengelasan SMAW Berdasarkan Standar ASME Section IX Pendahuluan Tinjauan Pustaka*. 3(1), 24–30.
- Rendah, B. K. (2023). *Jurnal Teknik Indonesia*. 2, 150–158.
- Rifaldi, A., Ryadin, A. U., & Hakim, A. R. (2021). *PENGARUH SUHU PREHEATING TERHADAP KEKUATAN TARIK DAN KEKERASAN PELAT BAJA ASTM A36 I . PENDAHULUAN Pada struktur hasil pengelasan tidak disadari akan terjadi tegangan sisa setelahnya .*
- Sihombing, A. P., Yunus, M., & Gunawan, I. (2022). *ANALISA KEKUATAN TARIK PADA SAMBUNGAN LAS BUTT JOINT BAJA ST 37 METODEPENGELASAN SMAW DAN GTAW*. 3(1), 23–28.
- Surahman, A., Mufarida, N. A., Mesin, J. T., & Jember, U. M. (2023). *PENGARUH VARIASI ARUS LAS SMAW TERHADAP UJI TARIK DAN UJI*. 1(3), 129–137.
- Variasi, P., Dan, A., Pengelasan, P., & Terhadap, S. (2021). *JURNAL Teknik Mesin*. 14(2), 134–
- Arief, F., Ningsih, T. H., Mesin, T., Surabaya, U. N., Mesin, T., & Surabaya, U. N. (2023). *PENGARUH VARIASI HOLDING TIME PWHT PADA HASIL PENGELASAN SMAW BAJA AISI 1045 TERHADAP NILAI UJI TARIK*. 2(1), 1–7.
- Badia, B. A., Asiri, M. H., Husen, M., Program, M., Teknik, M., Indonesia, U. M., Jurusan, D., Mesin, T., Indonesia, U. M., Makassar, K., Selatan, S., Elektroda, G., & Movement, E. (2021). *Analisa variasi gerakan elektroda pada hasil las material baja karbon rendah ST37 terhadap kekuatan bending dan kekerasan Analysis of variations in electrode motion on the welding results of low carbon steel ST37 on bending strength and hardness*. 19, 53–60.

- Chairul, N., & Nurdin, H. (2022). *PENGARUH VARIASI KUAT ARUS TERHADAP KEKUATAN TARIK HASIL PENGELASAN SMAW PADA BAJA KARBON RENDAH DENGAN ELEKTRODA E-7018 THE EFFECT OF VARIATION OF CURRENT STRENGTH ON TENSIBLE STRENGTH OF SMAW WELDING ON LOW CARBON STEEL WITH ELECTRODE E-7018*. 4(4), 167–172.
- Dengan, A., Arus, V., & Sudut, D. A. N. (2022). *Analisa cacat pengelasan smaw pada posisi 2g pada baja material a36 dengan variasi arus dan sudut pengelasan*. 1(1), 257–263.
- Ismy, A. S., Teknik, J., Politeknik, M., & Lhokseumawe, N. (n.d.). *Analisa kekuatan sambungan material AISI 1050 dengan ASTM A36 dengan variasi arus pada proses pengelasan SMAW (Analysis of the strength of the material joint of AISI 1050 and ASTM A36 with welding current variations in the SMAW process)*. 1(1), 1–4.
- Mikro, S. (2022). *Jurnal teknik perkapalan*. 10(3), 48–57.
- Nasution, A. H. (2023). *PENGARUH VARIASI ELEKTRODA PENGELASAN SMAW PADA BAJA AISI SS201 TERHADAP HASIL UJI TARIK*. 1–3.
- Rahmatika, A., Sutarto, E., & Arifin, A. C. (2021). *Pengujian Merusak Pada Kualifikasi Prosedur Las Plat Baja Karbon SA-36 dengan Proses Pengelasan SMAW Berdasarkan Standar ASME Section IX Pendahuluan Tinjauan Pustaka*. 3(1), 24–30.
- Rendah, B. K. (2023). *Jurnal Teknik Indonesia*. 2, 150–158.
- Rifaldi, A., Ryadin, A. U., & Hakim, A. R. (2021). *PENGARUH SUHU PREHEATING TERHADAP KEKUATAN TARIK DAN KEKERASAN PELAT BAJA ASTM A36 I*.
- Sihombing, A. P., Yunus, M., & Gunawan, I. (2022). *ANALISA KEKUATAN TARIK PADA SAMBUNGAN LAS BUTT JOINT BAJA ST 37 METODEPENGELASAN SMAW DAN GTAW*. 3(1), 23–28.

- Surahman, A., Mufarida, N. A., Mesin, J. T., & Jember, U. M. (2023). *PENGARUH VARIASI ARUS LAS SMAW TERHADAP UJI TARIK DAN UJI*. 1(3), 129–137.
- Variasi, P., Dan, A., Pengelasan, P., & Terhadap, S. (2021). *JURNAL Teknik Mesin*. 14(2), 134–139.

