

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil dari penelitian mengenai pengaruh variasi arus pengelasan SMAW terhadap kekakuan sambungan las Mild Steel IS 2062 Grade B, dengan arus pengelasan 70 Ampere, 100 Ampere, dan 130 Ampere, maka terdapat beberapa kesimpulan yang dapat diambil adalah sebagai berikut:

1. Kekuatan tarik tertinggi diperoleh pada arus pengelasan 130 Ampere dengan nilai elastisitas sebesar 475,59 kg/mm<sup>2</sup>. Semakin besar aliran listrik yang digunakan maka semakin tinggi kekuatan tarik yang diperoleh.
2. Arus pengelasan yang paling tepat untuk mencapai kekuatan sambungan las yang memenuhi pedoman AWS D1.1 adalah 130 Ampere.

#### **5.2 Saran**

Untuk mendapatkan hasil yang optimal dalam proses pengelasan SMAW dengan elektroda E7016 pada material 10 mm, disarankan menggunakan arus sebesar 130 ampere. Penggunaan arus ini akan memastikan penetrasi yang cukup dan kualitas pengelasan yang optimal.