

PENGARUH MEDIA PENDINGIN TERHADAP KEKUATAN TARIK MENGGUNAKAN PENGELASAN SMAW DCRP PADA MATERIAL PIPA BAJA SCH40

Oleh:

Rizal Deby Kusuma
Nim : 191020200002

**PROGRAM STUDI TEKNIK MESIN
FAKULTAS SAINS DAN TEKNOLOGI
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH SIDOARJO
2024**

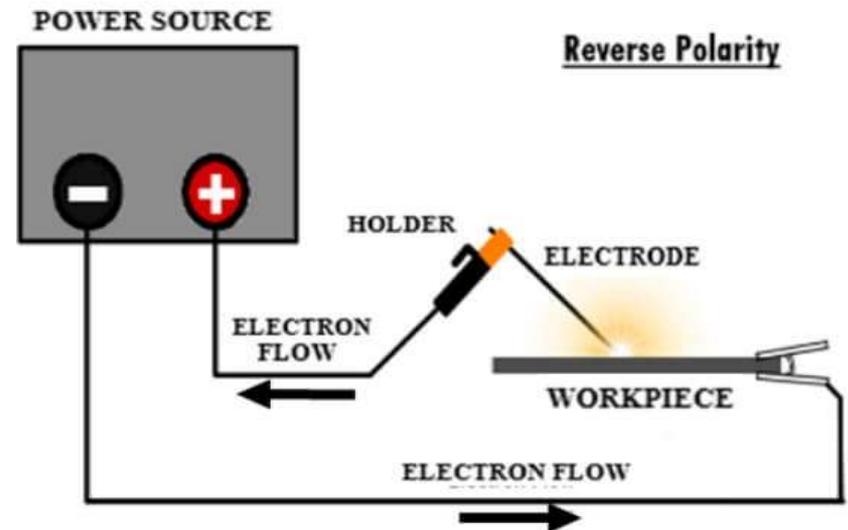
PEMBAHASAN

- BAB I — PENDAHULUAN
- BAB II — TINJAUAN PUSTAKA
- BAB III — METODE PENELITIAN
- BAB IV — HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN
- BAB V — KESIMPULAN DAN SARAN

BAB I

PENDAHULUAN

- Baja adalah salah satu jenis logam yang paling banyak digunakan dalam bidang teknik, seperti pipa hydrant schedule 40 ini salah satu pipa yang distandarkan oleh ANSI (*American National Standards Institute*), pipa besi SCH 40 bahan carbon steel ini dipakai untuk industri yang membutuhkan ketahanan tinggi terhadap suhu dan tekanan ekstrim. Shielded Metal Arc Welding (SMAW) adalah suatu proses penyambungan dua buah keping logam atau lebih dengan memanfaatkan panas yang terjadi dari loncatan elektroda pada 2 buah kutub yang berbeda, sehingga panas tersebut dapat mencairkan keping logam, pada mesin las DC (Direct Current) yang menjadi anoda dan katoda tergantung pada polaritas yang diberikan. Pada polaritas balik (DCRP) dimana benda kerja dihubungkan pada posisi negatif (-) dari mesin las dan sedangkan elektroda dihubungkan pada posisi positif (+) dari mesin las.



Rumusan masalah

- Dari latar belakang di atas dapat dirumuskan masalah sebagai berikut :

Bagaimana pengaruh media pendingin terhadap kekuatan tarik setelah dilakukan pengelasan SMAW DCRP pada material pipa baja SCH 40?

BATASAN MASALAH

Beberapa batasan masalah yang dalam penelitian ini:

1. Material yang digunakan adalah pipa baja SCH 40?
2. Pengelasan dilakukan dengan menggunakan SMAW DCRP?
3. Pengujian yang dilakukan menggunakan uji tarik?

TUJUAN PENELITIAN

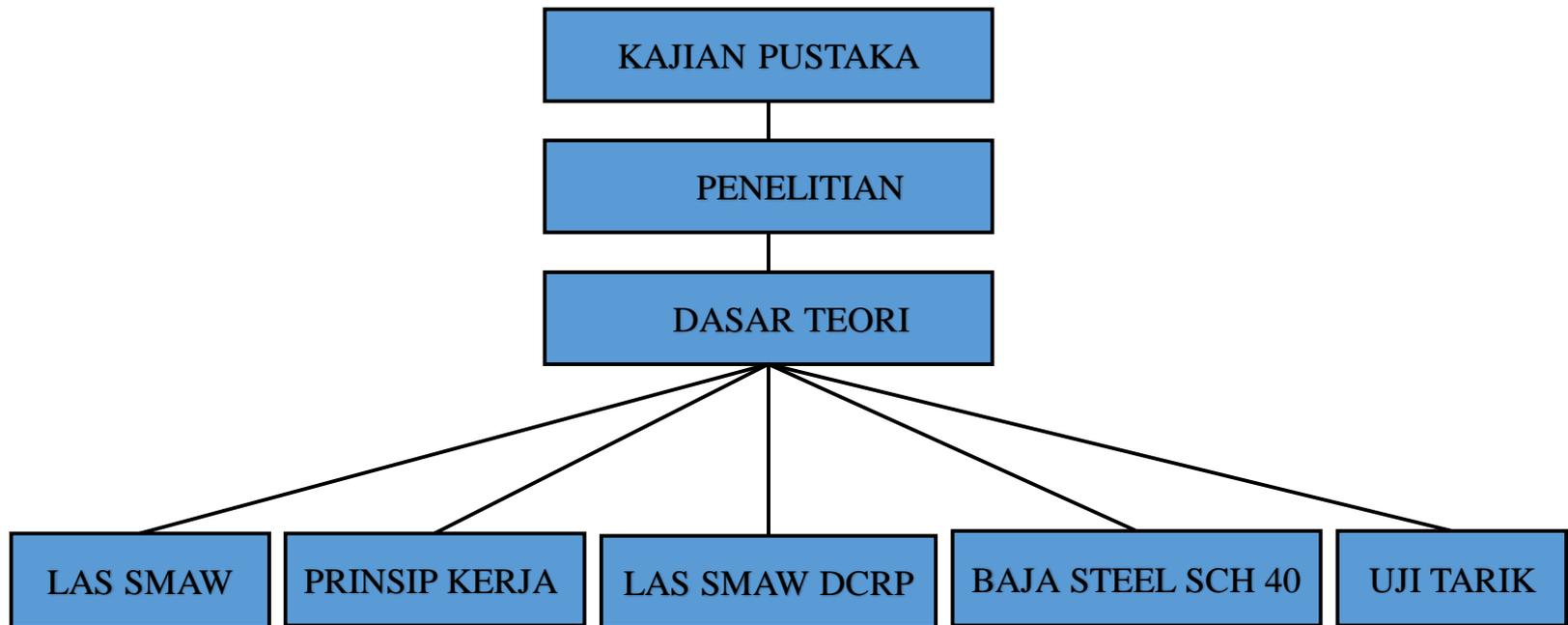
Untuk mengetahui pengaruh pendinginan terhadap kekuatan tarik setelah dilakukan pengelasan SMAW DCRP pada material pipa baja SCH 40.

MANFAAT PENELITIAN

Manfaat dari penelitian yang dilakukan ini diharapkan dapat memberikan sebuah pemahaman terhadap penggunaan profil pipa baja yang biasanya digunakan pada mesin pompa sumur bor dan dapat juga bisa membuat struktur sambungan pengelasan yang baik untuk pipa sumur bor.

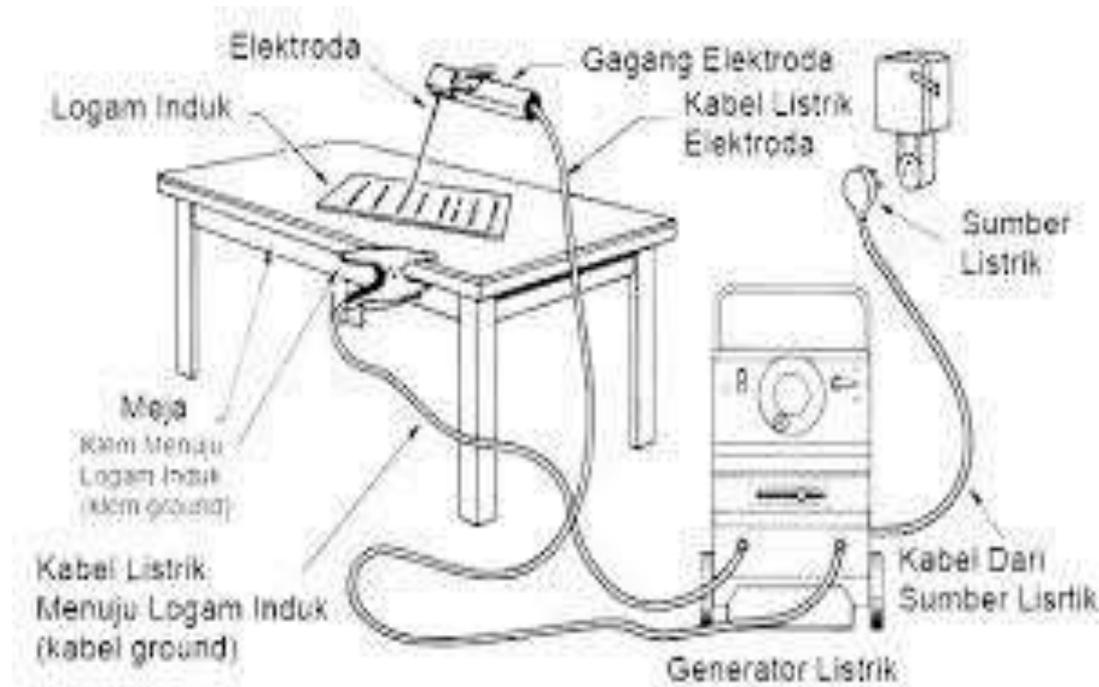
BAB II

TINJAUAN PUSTAKA DAN DASAR TEORI



SMAW

Pengelasan Shielded Metal Arc Welding (SMAW) adalah pengelasan dimana pengelasan ini menggunakan busur nyala untuk mencairkan elektroda yang terlindungi. Proses pengelasan SMAW (Shielded Metal Arc Welding) dilakukan dengan menggunakan energi listrik (AC/DC), energi listrik dikonversi menjadi energi panas dengan membangkitkan busur listrik melalui sebuah elektroda.



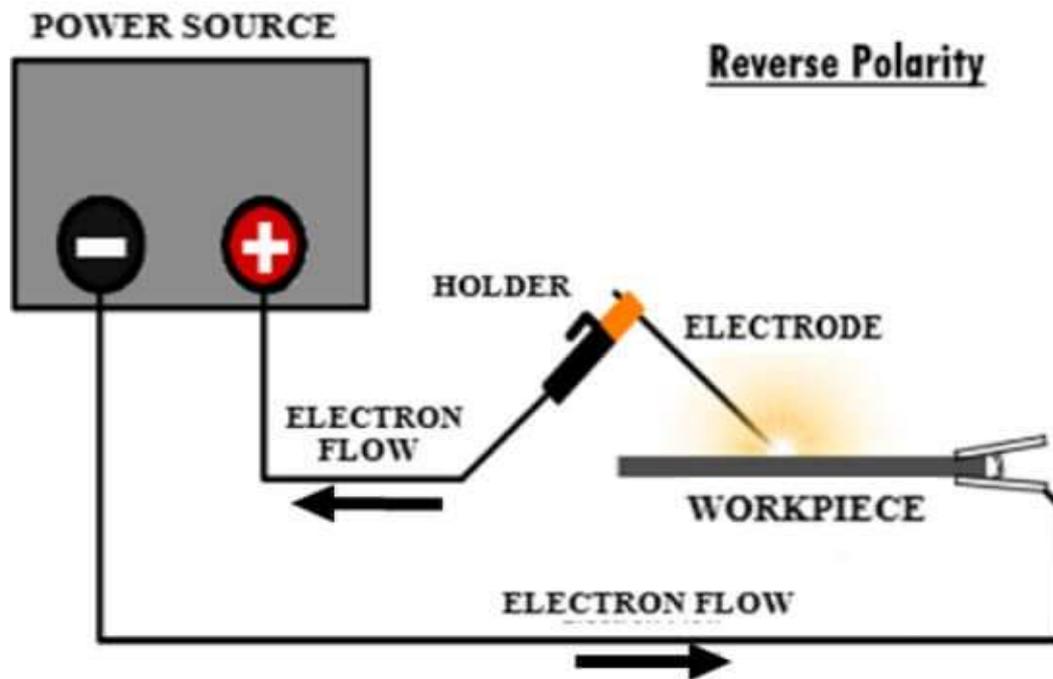
PRINSIP KERJA

Prinsip kerja pengelasan smaw diawali dengan mencairkan logam induk antar elektroda dan permukaan benda kerja. Elektroda yang terhubung fluks akan mencair kemudian membeku bersama logam. Perpindahan logam elektroda yang dapat terjadi melalui pencairan elektroda membentuk butiran logam.



SMAW DCRP

Direct Current Revers Polarity (DCRP), benda kerja dihubungkan ke posisi negatif (-) mesin las dan elektroda ke posisi positif (+) mesin las. Arus ditransfer dari elektroda ke benda kerja, dengan 2/3 dari total panas yang hilang di elektroda dan 1/3 di logam dasar.



PIPA BAJA SCH 40

Pipa dengan nama SCH 40 ini merupakan singkatan dari schedule sedangkan angka 40 ini adalah ukuran teknisnya. SCH adalah hubungan antara ketebalan dinding pipa terhadap diameter ukuran pipa tersebut untuk pipa SCH 40, tekanan yang bisa ditahan pada alat ini bisa mencapai rasio 40 bar.



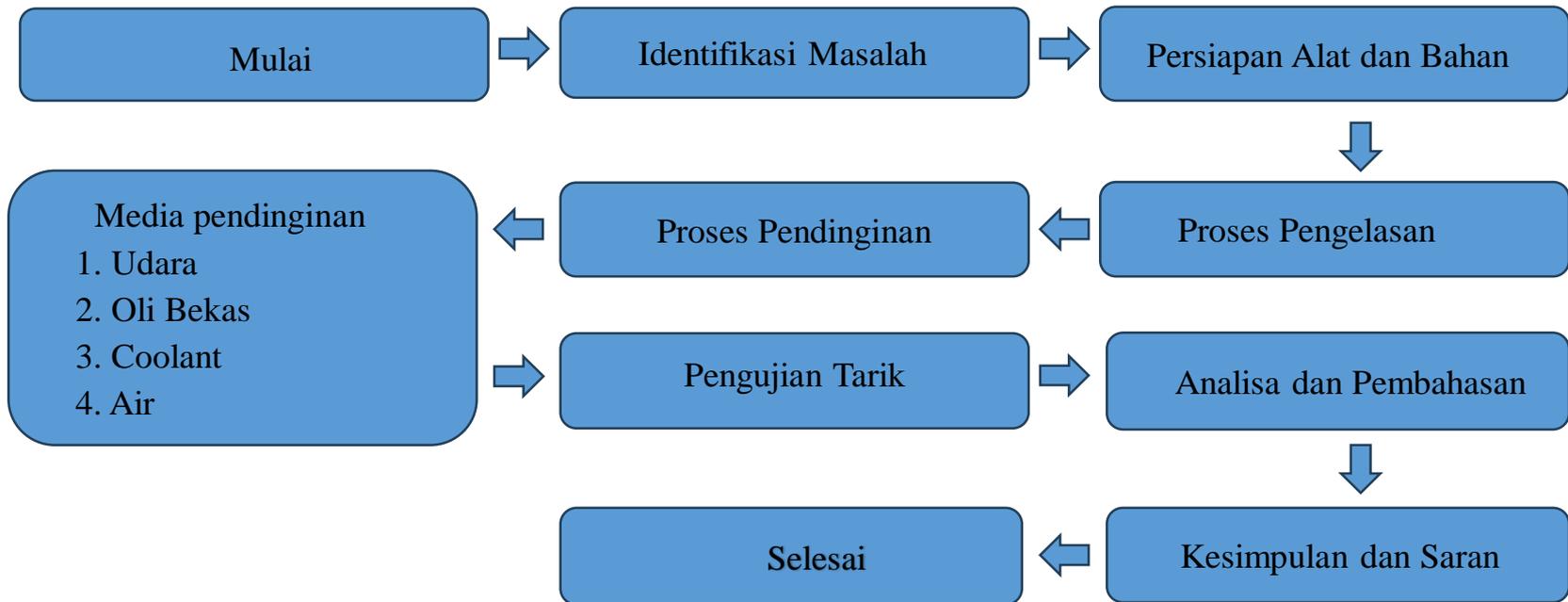
UJI TARIK

Uji tarik adalah salah satu uji stress-strain mekanik yang bertujuan untuk mengetahui kekuatan bahan terhadap gaya tarik. Dengan menarik suatu bahan sampai putus maka dapat diketahui suatu bahan tersebut bereaksi terhadap gaya tarik dan mengetahui sejauh mana material itu bertambah panjang. Standar yang digunakan yaitu ASTM E8 yang mempunyai panjang Gauge Length 60 mm, Width (W) 20 mm, lebar area cekam 55 mm.



BAB III

METODE PENELITIAN



Jenis Penelitian

- Bahan yang digunakan pipa baja SCH 40 dibentuk U ganda dengan ukuran Panjang 350mm, lebar 55mm, tebal 6mm dan ukuran penetrasi Panjang 60mm, lebar 20mm dan dengan kemiringan 15°.
- Jenis Penelitian ini adalah untuk menguji tarik dari pengelasan metode SMAW DCRP untuk mengetahui seberapa kuat media pendinginannya dengan air, udara, oli bekas dan coolant.

Jenis alur	Jenis lasan	Lasan dengan alur		
		Lasan Penetrasi penuh tanpa pelat penahan	Lasan penetrasi penuh dengan pelat penahan	Lasan penetrasi sebagian
Persegi (I)				
V tunggal (V)				
Tirus tunggal (V)				
U tunggal (U)			—	
V ganda (X)			—	
Tirus ganda (K)			—	
U ganda (H) (DU)			—	
J tunggal (J)			—	
J ganda (DJ)			—	

ALAT DAN BAHAN PENELITIAN



Pipa baja steel SCH 40



Mesin las SMAW AC/DC



Elektroda R.D 26



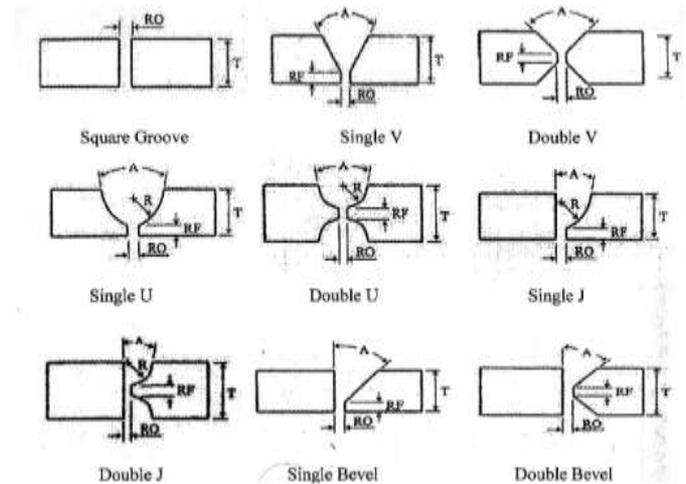
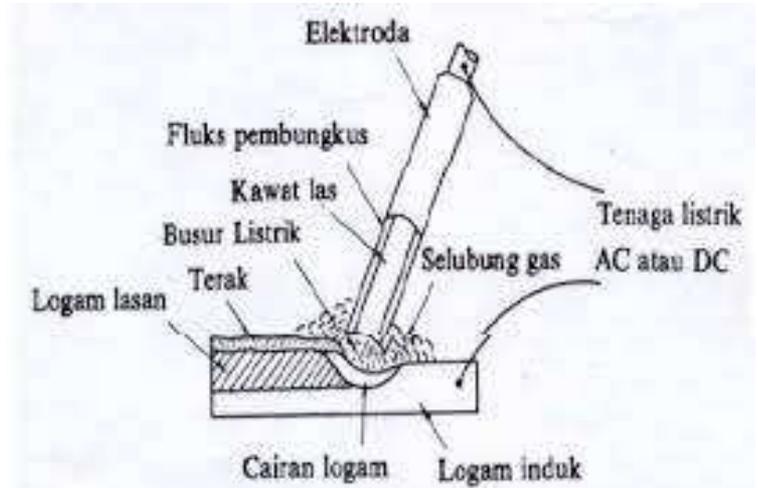
Mesin gerinda



Media pendingin udara, coolant, oli bekas, dan air

PROSES PENGELASAN

- Langkah-langkah Proses pengelasan sebagai berikut :
 - Memotong dua pipa baja SCH 40 diameter 4" inch dengan tebal pipa 6 mm, Panjang 350 mm, lebar 55 mm.
 - Pengelasan dimulai dengan melakukan *tack weld* agar material tetap pada posisinya dan bisa presisi dengan pengelasannya.
 - Mesin las disiapkan dan diatur menggunakan metode DCRP, kuat arus menggunakan 120 A.
 - Pengelasan dengan alur spilar.
 - Pengelasan dilakukan dua kali sampai material tertutup dengan cairan pengelasannya, kemudian material didinginkan dengan media udara, air, oli bekas dan coolant, pada material uji yang berbeda.
 - Material selanjutnya difrais bentuk tengahnya U ganda dengan penetrasi Panjang 60 mm dan lebar 20 mm, untuk pembentukan penetrasi dibuat dengan kemiringan 15° yang akan diuji tarik.

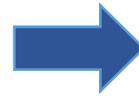


BAB IV

HASIL PENELITIAN



SPECIMEN YANG TELAH DIUJI TARIK

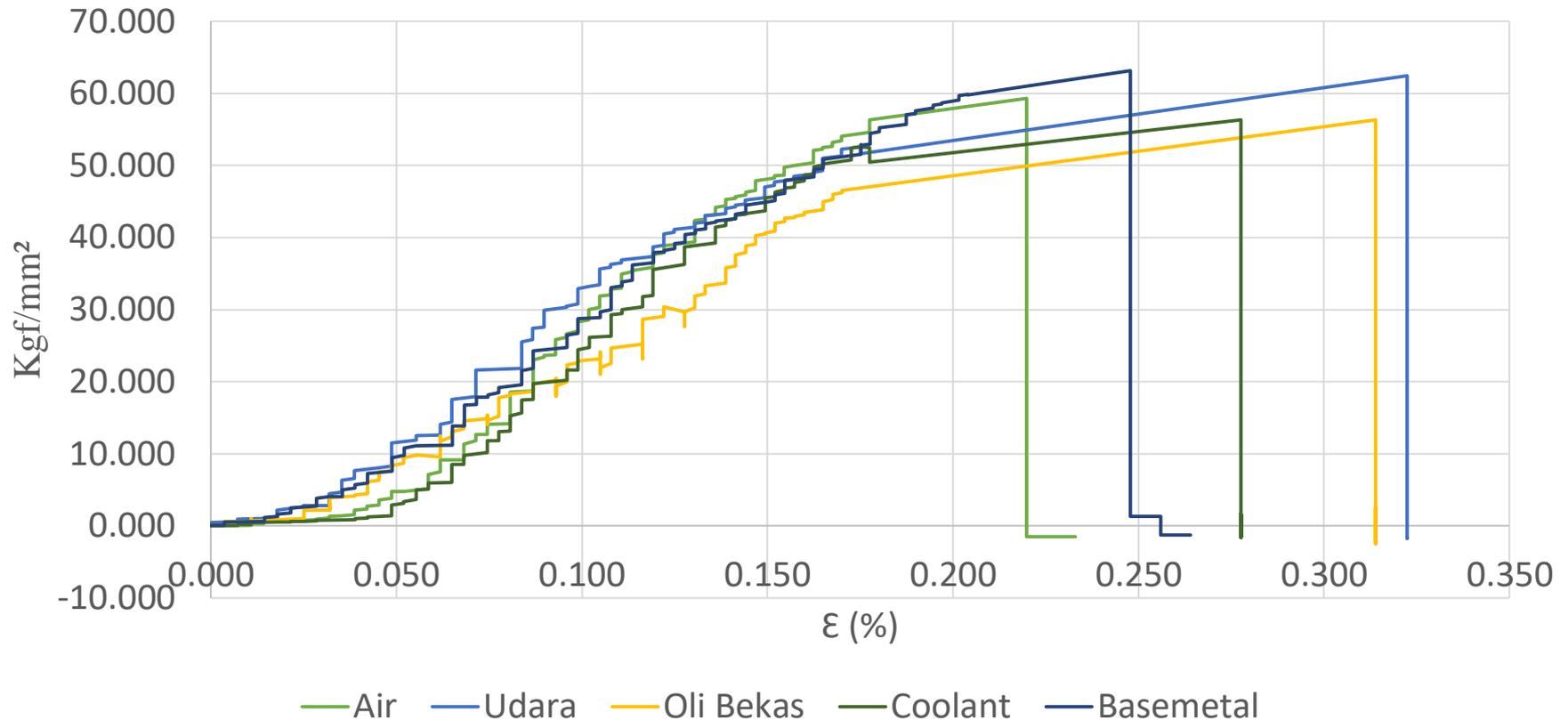


HASIL PERHITUNGAN KEKUATAN TARIK

No. spesimen	Gaya (F) Kgf	Tegangan Kgf/mm ²	L ₀ (mm)	L ₁ (mm) = L ₀ + (ΔL)	ΔL (mm)	Regangan (ε) %	Keterangan
1	5558,4	43,40	60	62,73	12,73	18,44	Udara
2	4651,6	38,76	60	60,32	10,32	25,46	Udara
3	3785,6	31,54	60	57,25	7,25	14,5	Udara
4	4436	36,96	60	62,74	12,74	25,48	Oli Bekas
5	4640,6	38,67	60	77,45	27,45	54,9	Oli Bekas
6	3804,2	31,70	60	63,83	15,54	21,08	Oli Bekas
7	5235	43,62	60	62,74	12,74	25,48	Coolant
8	3972,2	32,33	60	59,22	9,22	18,44	Coolant
9	3880,6	32,33	60	60,10	10,10	20,2	Coolant
10	5208,2	46,32	60	59,22	12,95	25,46	Air Sumur
11	4803,2	40,02	60	68,78	18,78	37,56	Air Sumur
12	4423	36,85	60	59,22	9,22	18,44	Air Sumur
13	5720,40	63,14	60	47,67	15,37	26,44	Base Metal

GRAFIK KEKUATAN TARIK TERTINGGI DARI PENDINGIN UDARA, AIR, OLI BEKAS DAN COOLANT

Hasil Kekuatan Tarik Tertinggi



BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

- KESIMPULAN :

1. Pengelasan SMAW DCRP pada pipa baja Steel SCH 40 dengan menggunakan beberapa media pendinginan seperti oli bekas, udara, coolant dan air sangat berpengaruh terhadap nilai kekuatan tarik dari hasil pengelasan tersebut dan dari hasil penelitian ini bisa digunakan untuk keperluan secara umum.
2. Dengan perbedaan media pendinginan setelah dilakukan pengelasan berpengaruh terhadap kekuatan tarik, dengan media pendinginan air mempunyai nilai tegangan tarik tertinggi, dan oli bekas mempunyai nilai regangan tertinggi diantara media pendingin lainnya seperti udara, coolant, dan air.

- SARAN :

1. Menggunakan variasi ampere pada saat pengelasan juga perlu dilakukan dengan mempertimbangkan batas minimal ampere untuk material tersebut agar tidak berlubang dan hasil pengelasannya lebih kuat.
2. Perlu dilakukan proses pengelasan pada material pipa baja Steel SCH 40 dengan menggunakan las SMAW DCRP.

TERIMA KASIH