

## DAFTAR PUSTAKA

- [1] Alfian Ferry Ardianto, 2015. *Kekuatan puntir sambungan las gesek Al-Mg-Si dengan variasi sudut chamferdua sisi dan kekasaran*. Universitas Brawijaya. Malang.
- [2] Anggun Panata Gama, 2013. *Analisis Sifat Mekanik Dan Struktur Mikro Alumunium Paduan Seri 6061 Hasil Pengelasan Friction Welding Dengan Variasi Sudut*. Universitas Jember.
- [3] Ardian P (2017). *Pengaruh Waktu Pengelasan Terhadap Kualitas Sambungan Las Magnesium Az31 Dan alumunium Al 13 Dengan Metode Pengelasan Gesek*. Universitas Lampung.
- [4] ASTM E8/E8M-09, *Standard Test Methods For Tension Testing Of Material, American Society For Testing Materials*.
- [5] Budi Santoso, 2014. *Pengaruh Variasi Waktu Gesekan Awal Solder Terhadap Kekuatan Tarik, Kekerasan Dan Struktur Makro Alumunium 5083 Pada Pengelasan Friction Stir Welding*. Tugas Akhir. Universitas Lampung. Lampung.
- [6] Frayudi, A. 2013. *Pengaruh Waktu Gesek Pada Ngelesaan Gesek Untuk Baja Karbon Rendah Terhadap Kekuatan Tarik dan Kekerasan Mikro Lasan Pada Pengelasan Gesek (Frictionwelding) Bahan Baja Karbon Rendah*. FT (Teknik Mesin).
- [7] Heri Z (2017) *Analisa Sifat Mekanik Uji Tarik dan Uji Kekerasan Pada Pelat Aluminium AA 1100 Dengan Metode Friction Stir Welding*. Politeknik Negeri Bengkalis.
- [8] [Http://manzpoerba.blogspot.com/2013/05/perhitungan-porositas-dan-permeabilitas.html/m=1](http://manzpoerba.blogspot.com/2013/05/perhitungan-porositas-dan-permeabilitas.html/m=1).

- [9] <https://nondesdes.blogspot.com/2013/08/liquid-penetrant-test-langkah-langkah.html?m=1>.
- [10] <http://hima-tl.ppns.ac.id/penetrant-test/>.
- [11] Jack Carol Adolf pah, dkk. 2018. *Pengaruh Waktu Dan Tekanan Gesek Terhadap Kekuatan Tarik Sambungan Paduan Aluminium dan Baja Karbon Pada Pengelasan Gesek Continuous Drive*. Jurnal Rekayasa Mesin ISSN 2477-6041. Vo.9, No.1.
- [12] Lucky, J. (2017). *Analisa Proses Friction Stir Welding Pada Plat Aluminium Jenis A 1100*. Universitas Muhammadiyah Malang.
- [13] Prabowo.A, (2017). *Pengaruh Waktu Pengelasan Terhadap Kualitas Sambungan Las Magnesium AZ31 dan Aluminium AL13 Dengan Metode Pengelasan Gesek*. Fakultas Teknik Universitas Lampung.
- [14] Satoto, Ibnu, 2002, *Kekuatan Tarik, Struktur Mikro, dan Struktur Makro Lasan Stainless Steel Dengan Las Gesek (Friction Welding)*, Universitas Muhammadiyah, Yogyakarta.
- [15] Setyawan E. P, Yudy Surya Irawan, Wahyono Suprpto,(2014). *Kekuatan Tarik dan Porositas Hasil Sambungan Las Gesek Aluminium 6061 dengan Berbagai Suhu Aging*. Jurnal Rekayasa Mesin Vol.5, No 2 Tahun 2014. 141-148.
- [16] Wijayanto, J. (2012). *Pengaruh Feed Rate terhadap Sifat Mekanik pada Friction Stir Welding Aluminium*. *Prosiding Seminar Nasional Aplikasi Sains & Teknologi (SNAST) Periode II*. Hal 325-331.
- [17] Wijayanto. J & Agdha Anelis, (2010). *Pengaruh Feed Rate terhadap Sifat Mekanik pada Pengelasan Friction Stir Welding Aluminium 6110*. Jurnal Kompetensi Teknik Vol. 2, No. 1, November 2010.
- [18] Wiryosumarto. H, Toshie Okumura, (2000). *Teknologi Pengelasan Logam*. Jakarta: Pradnya Paramita, 2000.

[19] Zairon M (2018) *Analisa Sifat Mekanik Uji Tarik Dan Uji Kekerasan Pada Sambungan Pengelasan Aluminium 6061 Dengan Metode Friction Welding*. Politeknik Negeri Bengkalis.