

DAFTAR PUSTAKA

- Octal Steel. (2023). *ASTM A106 Grade B Pipe Specification*.
- Totten Tubes. (2022). *ASTM A106 Seamless Carbon Steel Pipe*.
- ASTM International. (2021). *ASTM A106/A106M-21: Standard Specification for Seamless Carbon Steel Pipe for High-Temperature Service*. ASTM International.
- Moosbrugger, C. (Ed.). (2017). *Engineering properties of magnesium alloys*. ASM International.
- Sudhakar, R., Sivasubramanian, R., & Yoganandh, J. (2018). Effect of automated MIG welding process parameters on ASTM A 106 Grade B pipe weldments used in high-temperature applications. *Materials and Manufacturing Processes*, 33(7), 749-758.
- SETIAWAN, A. M. (2024). *ANALISA PENGARUH VARIASI FILLER PENGELASAN LONGITUDINAL SAW TERHADAP SIFAT MEKANIK MATERIAL API 5L X65-Mo PSL2* (Doctoral dissertation, Politeknik Perkapalan Negeri Surabaya).
- Lee, Z. S., Maarof, M. A., Selamat, A., & Shamsuddin, S. M. (2009). Text content analysis for illicit web pages by using neural networks. *Jurnal Teknologi (Sciences & Engineering)*, 73â-91.
- Sudhakar, R., Sivasubramanian, R., & Yoganandh, J. (2018). Effect of automated MIG welding process parameters on ASTM A 106 Grade B pipe weldments used in high-temperature applications. *Materials and Manufacturing Processes*, 33(7), 749-758.
- Hariharan, S., & Velu, R. (2017). Welding performance of ASTM A106 pipes with different filler materials and joint designs. *Materials Today: Proceedings*, 4(2), 234–239.
- Saputra, T. J., & Listyanda, R. F. (2024). Evaluasi Jenis Elektroda SMAW Terhadap Kekuatan Sambungan Pipa Baja ASTM A106 Grade B. *Majamecha*, 6(2), 280-294.
- Haifan, M., Makosim, S., & Utomo, D. (2024). ANALISIS NON DESTRUCTIVE TEST (NDT) PADA PENGELASAN SAMBUNGAN INSTALASI PIPA DENGAN METODE RADIOGRAPHY: STUDI KASUS DI PROYEK RIFENERY DEVELOPMENT MASTER PLAN (RDMP) BALIKPAPAN.
- Nugroho, A. W., Hartanto, S., Nugroho, M. A. E., & Himarosa, R. A.

- (2022). Pengaruh Sudut Kampuh V Tunggal terhadap Sifat Mekanis Sambungan Las SMAW pada Pipa Baja Karbon API 5L X46. *Semesta Teknika*, 25(2), 188-200.
- BAWAZIR, M. Z., SARIYUSDA, S., & DARMEIN, D. (2022). ANALISA HASIL PENGELASAN SMAW PADA SISTEM SAMBUNGAN PIPA AISI C- 1020 STEAM H₂O₂ (BOILER) SECARA DT DAN NDT PADA PT. PUPUK ISKANDAR MUDA. *Jurnal Mesin Sains Terapan*, 6(2), 104-10
- Yunianto, B., & Wicaksana, P. (2023). Analisis Cacat Hasil Pengelasan Pada Pipa ASTM A106 Grade B Menggunakan Magnetic Particle Test Dan Liquid Penetrant Test Di Workshop Las Dan Inspeksi PPSDM Migas Cepu. *ROTASI*, 25(2), 54-60.
- Endramawan, T., Haris, E., Prika, Y., & Dionisius, F. (2017, July). Analisa Hasil Pengelasan SMAW 3G Butt Joint Menggunakan Non Destructive Test Penetrant Testing (NDT-PT) Berdasarkan Standar ASME. In *Prosiding Industrial Research Workshop and National Seminar* (Vol. 8, pp. 8-12).
- DwicaHYa, A. R., & Cahyonugroho, O. H. (2024). Analisis Kekuatan Bending Akibat Variasi Arus Pengelasan SMAW Pada Sambungan Pipa Api 5L GR. B SCH 80. *Jurnal Serambi Engineer*
- Nugroho, A. W., Hartanto, S., Nugroho, M. A. E., & Himarosa, R. A. (2022). Pengaruh Sudut Kampuh V Tunggal terhadap Sifat Mekanis Sambungan Las SMAW pada Pipa Baja Karbon API 5L X46. *Semesta Teknika*, 25(2), 188-200.
- Pandita, A. S., Hartono, P., & Yazirin, C. (2025). Pengaruh Variasi Arus dan Elektroda Terhadap Kekuatan Tarik dan Nilai Kekerasan Pipa Baja Astm A106 Menggunakan Las Smaw. *Jurnal Teknik Mesin*, 22(2), 51-58.
- Rohman, R. R. (2021). Pengaruh Variasi Kampuh Pada Pengelasan SMAW Terhadap Kekuatan Impact Sambungan Butt Join. *Jurnal Teknik Mesin*, 17(2), 14.
- Siddiq, M., Nurdin, N., Amalia, I., & Fathier, A. (2021). Analisa Pengaruh Kampuh Pengelasan SMAW Pada Penyambungan Baja Karbon Rendah dan Karbon Sedang Terhadap Uji Ketangguhan. *Jurnal Mesin Sains Terapan*, 5(1), 31- 37.
- American Society of Mechanical Engineers (ASME). (2019). *ASME B31.3: Process Piping Code*.

- Osage, D. A., Dong, P., & Spring, D. (2018). Fatigue assessment of welded joints in API 579-1/ASME FFS-1 2016-existing methods and new developments. *Procedia engineering*, 213,
- Kaplan, A. F. H., & Powell, J. (2011). *Spatter in Laser Welding*. Journal of Laser Applications, 23(3).
- Ito, T., Koshiishi, F., Sato, M., Suga, T., & Ushio, M. (1997). *A Study on Spatter Reduction in Pulsed CO₂ Gas Shielded Arc Welding*. Quarterly Journal of the Japan Welding Society, 15(3), 432–437.
- Garg, A., Bharti, A., & Kumar, R. (2014). *Reduction of Undercuts in Fillet Welded Joints Using Taguchi Optimization Method*. Open Journal of Optimization, 3(4), 126–135
- Cai, D., Luo, Z., Han, L., Han, S., & Yi, Y. (2020). Porosity and joint property of laser-MIG hybrid welding joints for 304 stainless steel. Journal of Laser Applications, 32(2), 022056.
- Saputra, T. J., & Listyanda, R. F. (2024). Evaluasi Jenis Elektroda SMAW Terhadap Kekuatan Sambungan Pipa Baja ASTM A106 Grade B. *Majamecha*, 6(2), 280-29
- API 1104, *Standard for Welding of Pipelines and Related Facilities*, 19th Edition, September 1999 (Errata 1, October 31 2001).
- American Welding Society Forum, topik ‘API 1104 Porosity Acceptance Criteria’, dipublikasi pada tahun 2003.”