

## PENGARUH VARIASI ARUS LISTRIK DAN KAMPUH LAS TERHADAP KEKUATAN TARIK DAN STRUKTUR MIKRO SAMBUNGAN LAS TIG PADA ALUMINUM ALLOY 6061

- 1) Mahasiswa Prodi Mesin,  
Universitas Muhammadiyah  
Jember, JL. Karimata No.49  
Karangrejo Kecamatan  
Sumbersari Jember,  
Indonesia.
- 2,3) Dosen Prodi Mesin,  
Universitas Muhammadiyah  
Jember, JL. Karimata No.49  
Jember Jawa Timur,  
Indonesia.

Corresponding email <sup>3)</sup> :  
[nelyana@unmuhjember.ac.id](mailto:nelyana@unmuhjember.ac.id)

Received: 10.03.2022

Accepted: 06.05.2022

Published: 28.06.2022

©2022 Politala Press.  
All Rights Reserved.

Indra Eka Prasetya <sup>1)</sup>, Kosjoko <sup>2)</sup>, Nely Ana Mufarida <sup>3)</sup>

**Abstrak.** Paduan aluminium 6061 merupakan paduan kekuatan tinggi yang pengaplikasiannya terdapat pada elemen perancah, bangunan mesin, dan kedirgantaraan. Tujuan dari penelitian ini adalah mengetahui kekuatan tarik dan microstructure pada AA 6061 dengan sambungan V dan X serta variasi arus pengelasan sebesar 120A, 130A, dan 140A. Penelitian ini, menggunakan standar ASTM E8/E8M-16a untuk pengujian tarik dan ASTM E112 untuk mikrofografi. Berdasarkan data penelitian yang diperoleh, sambungan pengelasan TIG kampuh V memiliki kekuatan tarik tertinggi pada arus 140A, yaitu 92,7 MPa sedangkan kampuh X memiliki kekuatan tarik tertinggi sebesar 73,4 MPa. Pada pengujian grain size, arus 120A memiliki diameter butir sebesar 151,0  $\mu\text{m}$ . Sedangkan pada arus 130A dan 140A memiliki ukuran butir sebesar 127,0  $\mu\text{m}$  dan 106,8  $\mu\text{m}$ . Disimpulkan bahwa kampuh V dengan arus 140A memiliki kekuatan tarik tertinggi. Sedangkan pengujian mikrofografi, arus 140A memiliki grain size terkecil.

**Kata Kunci:** Las TIG, Aluminum Alloy 6061, Uji Tarik, Ukuran Butir

**Abstract.** Aluminum alloy 6061 is high strength alloy whose applications are found in scaffolding elements, machine buildings, and aerospace. The purpose of this study was to determine the tensile strength and microstructure of the AA 6061 with the V and X connections and variations in welding currents of 120A, 130A, and 140A. This study uses ASTM E8/E8M-16a standards for tensile testing and ASTM E112 for micrography. Based on the research, the TIG welding V joint has the highest tensile strength at 140A, which is 92.7 MPa while X joint has the highest tensile strength of 73.4 MPa. the grain size test, the current 120A has grain diameter of 151.0  $\mu\text{m}$ . While the currents 130A and 140A have grain sizes of 127.0  $\mu\text{m}$  and 106.8  $\mu\text{m}$ . It was concluded that the V joint with a current of 140A had the highest tensile strength. While the micrographic test, 140A has the smallest grain size.

**Keywords:** TIG Welding, Aluminum Alloy 6061, Tensile Test, Grain Size

To cite this article: <https://doi.org/10.34128/je.v9i1.187>

### 1. Pendahuluan

Las TIG (Tungsten Inert Gas) juga dikenal sebagai GTAW (Gas Tungsten Arc Welding) merupakan sebuah metode pengelasan yang mana busur listrik terjadi diantara elektroda yang tidak meleleh dengan benda kerja. Pemilihan pengelasan tergantung beberapa faktor, diantaranya adalah jenis bahan atau material yang akan dilas. Pengelasan TIG dikembangkan untuk pengelasan pada logam yang reaktif terhadap oksigen, seperti aluminium, magnesium, dan titanium.

Paduan paduan Al-6061 merupakan salah satu material yang banyak digunakan dalam industri, seperti pada industri kendaraan rel dan kapal. Dalam konstruksi kendaraan rel paduan Al-6061 digunakan untuk alat perangkai, pada kapal dan tangki penyimpanan bahan bakar.

Pemilihan tipe sambungan las sangat berpengaruh terhadap kekuatan tarik pada material paduan aluminium Al-6061. Pemilihan kampuh pengelasan double V (X joint) dengan sudut kampuh 60o pada material Al-6061 lebih

baik, dibandingkan menggunakan sambungan butt joint single V dengan sudut kampuh yang sama pada variasi arus listrik 160A dan kekuatan tariknya sebesar 156,55 MPa [1].

Selain pemilihan tipe sambungan, sudut kampuh pengelasan dan tipe gas pelindung argon juga berpengaruh terhadap kekuatan tarik pada aluminium Al-6061. Penggunaan gas argon grade C lebih baik daripada gas argon grade A pada arus pengelasan 185 A dan Sudut kampuh 80o merupakan sudut kampuh las yang memiliki masukan panas dan kekuatan hasil lasan yang baik pada aluminium 6061 [2].

Berdasarkan pemaparan penelitian diatas, peneliti tertarik untuk melakukan Studi perbandingan kekuatan dengan kampuh las yaitu single V dan X joint dengan sudut kampuh 60o menggunakan arus pengelasan 120A, 130A, 140A dan tipe gas argon grade C. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mendapatkan hasil penelitian dari pengaruh variasi arus pengelasan Tungsten Inert Gas (TIG) yakni 120A, 130A, 140A terhadap kekuatan tarik dan struktur mikro material uji serta mengetahui pengaruh kampuh V dan X terhadap kekuatan tarik pada Aluminium Alloy 6061.

## 2. Tinjauan Pustaka

### Uji Tarik

Uji Tarik uniaksial untuk bahan logam telah distandarisasi untuk waktu yang lama, dan banyak pedoman nasional/internasional yang dikembangkan seperti ASTM E8/E8M-16a [3]. Berikut adalah persamaan untuk penentuan sifat tarik dari suatu material:

$$\text{Tegangan: } \sigma_u = \frac{F_u}{A_o} \quad (1)$$

Keterangan:  $\sigma_u$  = Tegangan Nominal (Kg/mm<sup>2</sup>)  
 $F_u$  = Beban Maksimum (Kg)  
 $A_o$  = Luas Penampang (mm<sup>2</sup>)

$$\text{Regangan: } \varepsilon = \frac{\Delta L}{L_o} \times 100\% \quad (2)$$

Keterangan:  $\varepsilon$  = Regangan (%)  
 $\Delta L$  = Selisih Pertambahan Panjang (mm)  
 $L_o$  = Panjang mula-mula (mm)

$$\text{Modulus Elastisitas: } E = \frac{\sigma}{\varepsilon} \quad (3)$$

### Uji Struktur Mikro

Perubahan struktur mikro dapat terjadi karena perbedaan kampuh dan posisi pengelasan [4]. Dalam pengujian struktur mikro kita dapat mengetahui grain size suatu spesimen uji. Penentuan grain size harus sesuai prosedur dan standar, salah satu standar yang sering digunakan adalah ASTM E112. Ada banyak metode yang ditawarkan oleh ASTM E112 untuk penentuan grain size, salah satunya adalah *intercept method*.

### Aluminium

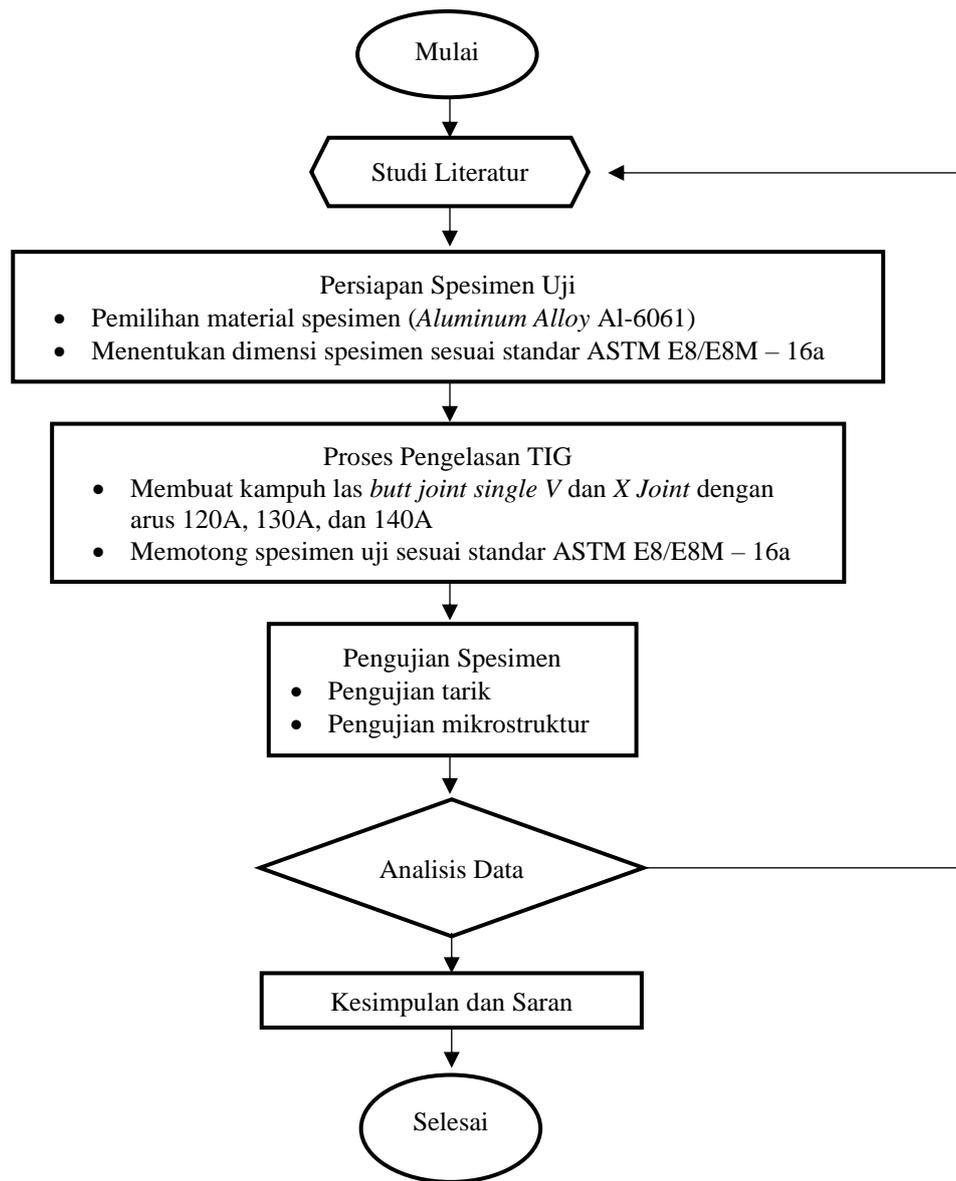
Aluminium adalah unsur logam yang paling melimpah di kerak bumi dan logam *non ferrous* yang paling banyak digunakan. Karena aktivitas kimianya, aluminium tidak pernah berwujud logam di alam. Tetapi senyawanya berada pada tingkat yang lebih besar atau lebih kecil dari semua batu, tumbuh-tumbuhan, dan hewan. Aluminium terkonsentrasi di bagian terluar 16 KM dari kerak bumi, yang merupakan sekitar 8% berat. Sekitar 41 juta ton dilebur setiap tahun dan digunakan dalam berbagai aplikasi. Dari body mobil hingga kaleng bear, dan dari kabel listrik hingga kulit pesawat.

## 3. Metodologi

### Alat dan Bahan Penelitian

Adapun alat yang digunakan dalam penelitian ini antara lain: mesin las TIG, mesin uji tarik, alat uji struktur mikro, elektroda tungsten murni, ragam, gerinda duduk, gerinda tangan, jangka sorong, autosol, amplas grit 100, 150, 200, 240, 400, 1000, 5000. Sedangkan bahan yang digunakan pada penelitian ini adalah plat *Aluminum Alloy* 6061.

**Prosedur Penelitian**



**Gambar 1.** Diagram Alir Penelitian

**4. Hasil dan Pembahasan**

**Hasil Pengujian Tarik**

*Tensile Test* dilakukan berdasarkan standar ASTM E8/E8M – 16a pada tanggal 10 Februari 2022 yang bertempat di Laboratorium Teknik Mesin Politeknik Negeri Banyuwangi. Mesin pengujian tarik yang digunakan dalam penelitian ini adalah *Zwick Roell*. Acuan yang dijadikan parameter untuk mengetahui sifat mekanik dari spesimen uji adalah nilai *stress, strain, young's modulus*.

**Tabel 1.** Hasil Pengujian Tarik Spesimen Uji

Variasi Kampuh dan Arus Pengelasan	Spesimen Uji Tarik	$\sigma$ max (N/mm <sup>2</sup> )	Regangan (%)	E (GPa)	E Rata-rata (GPa)
V 120A	1	55,9	2,0	27,95	19,47
	2	33,5	1,4	23,92	
	3	11,8	1,8	6,55	
V 130A	1	60,3	3,9	15,46	15,15
	2	55,3	3,9	14,17	
	3	41,2	2,6	15,84	

V 140A	1	103	4,5	22,88	17,94
	2	109	6,3	17,30	
	3	65,5	4,8	13,64	
X 120A	1	47,1	2,3	20,47	19,12
	2	29,7	1,6	18,56	
	3	55,0	3,0	18,33	
X 130A	1	38,6	3,1	12,45	18,02
	2	77,8	4,6	16,91	
	3	69,2	2,8	24,71	
X 140A	1	97,3	5,3	18,35	18,09
	2	61,6	3,1	19,87	
	3	61,1	3,8	16,07	

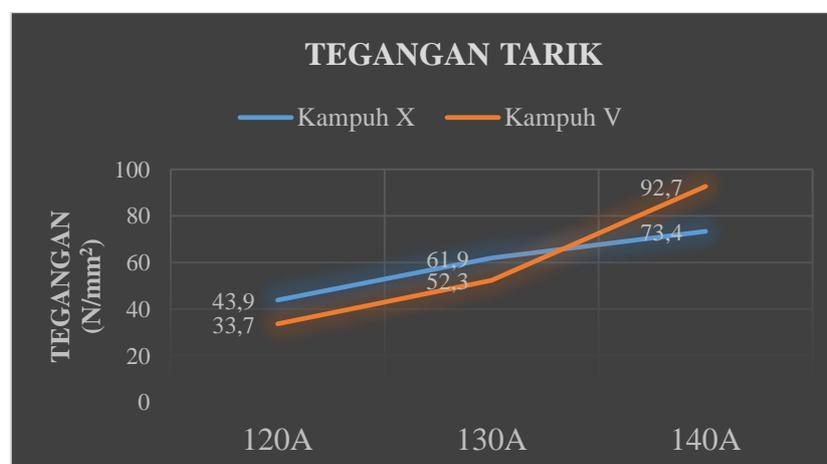
Spesimen uji tarik yang digunakan untuk penelitian ini adalah *Aluminum Alloy* 6061 dengan menggunakan sambungan las TIG. Dapat dilihat pada gambar dibawah, terjadinya putus spesimen uji sebagian besar terdapat pada *weld metal* yang diakibatkan oleh kualitas sambungan yang dihasilkan kurang maksimal. Hal ini disebabkan karena beberapa faktor, seperti arus listrik yang digunakan terlalu tinggi ataupun rendah, elektroda yang digunakan tidak sesuai dengan yang dianjurkan, ataupun keterampilan dari *welder* itu sendiri.



**Gambar 2.** Spesimen Uji Tarik Setelah dilakukan *Tensile Test*

### Tegangan Tarik (*Stress*)

Nilai dari tegangan tarik dapat dijadikan sebagai parameter untuk mengetahui kekuatan tarik dari sambungan material uji. Berdasarkan pengujian tarik yang dilakukan oleh penulis di Laboratorium Teknik Mesin Politeknik Negeri Banyuwangi pada tanggal 10 Februari 2022, maka didapatkan hasil sebagai berikut:

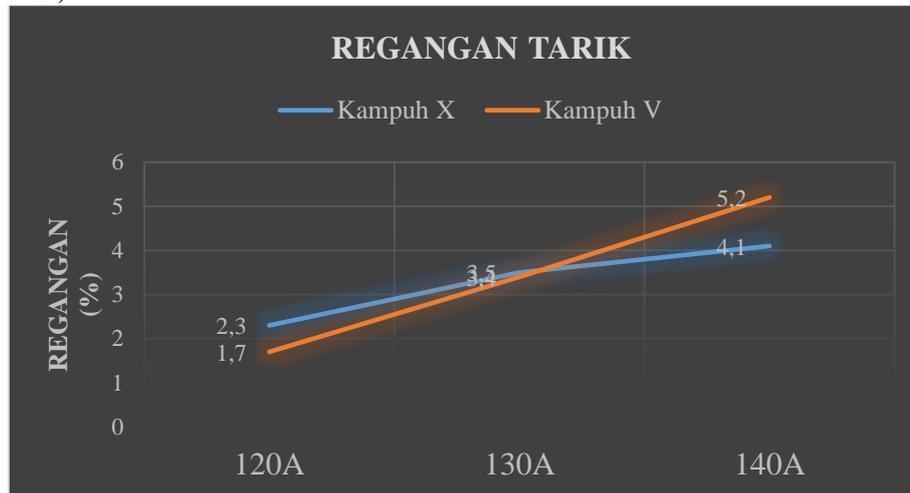


**Gambar 3.** Grafik Tegangan Tarik Spesimen Uji

Berdasarkan pengujian yang telah dilakukan, diperoleh hasil tegangan tarik yang terdapat pada tabel 1. Hasil pengujian menunjukkan bahwa nilai kekuatan tarik tertinggi terdapat pada spesimen dengan kampuh V 140A yang memiliki kekuatan tarik sebesar 92,7 MPa. Sedangkan kekuatan tarik terendah terdapat pada spesimen dengan kampuh V 120A yang memiliki kekuatan tarik 33,7 MPa.

Sementara spesimen dengan kampuh X memiliki kekuatan tarik tertinggi dengan nilai 73,4 MPa yang dihasilkan oleh arus pengelasan 140A. Sedangkan kekuatan tarik terendahnya berada pada arus pengelasan 120A dengan kekuatan tarik 43,9 MPa.

### Regangan (*Strain*)



**Gambar 4.** Grafik Regangan Spesimen Uji

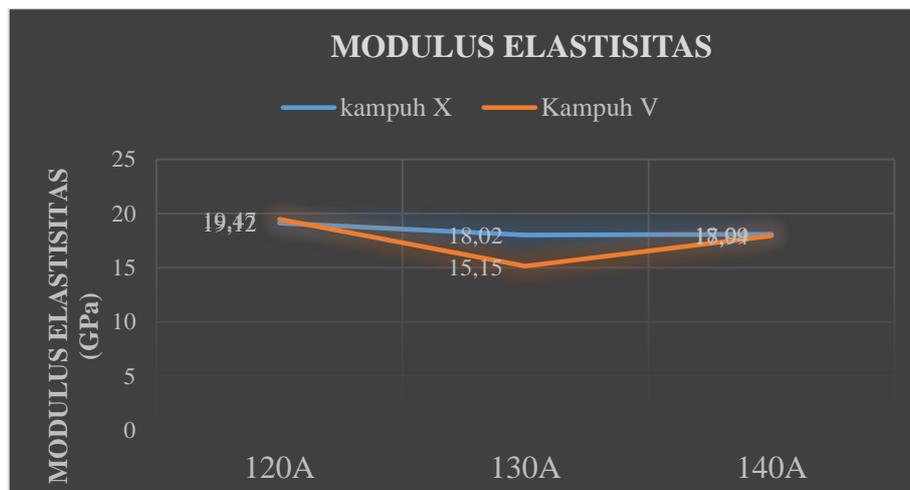
Dari hasil pengujian yang telah dilakukan, didapatkan nilai regangan tarik tertinggi dari sambungan las TIG pada *Aluminum Alloy* 6061 sebesar 5,2% yang terdapat pada spesimen dengan kampuh V 140A. Sedangkan untuk regangan tarik terendah adalah spesimen dengan kampuh V 120A yang nilai regangannya berada pada nilai 1,7%.

Sementara spesimen dengan kampuh X memiliki nilai regangan tertinggi dengan nilai 4,1% yang dihasilkan oleh arus pengelasan 140A. Sedangkan nilai regangan terendahnya berada pada arus pengelasan 120A dengan pertambahan panjang 2,3%.

Nilai regangan akan berbanding lurus dengan hasil uji tariknya, sehingga semakin besar nilai tegangan semakin besar juga nilai regangannya [8].

### Modulus Elastisitas

Modulus elastisitas dapat ditentukan atau dihitung berdasarkan nilai tegangan dan regangan tarik. Berdasarkan pengujian tarik yang dilakukan oleh penulis di Laboratorium Teknik Mesin Politeknik Negeri Banyuwangi, maka didapatkan nilai modulus elastisitas sebagai berikut:



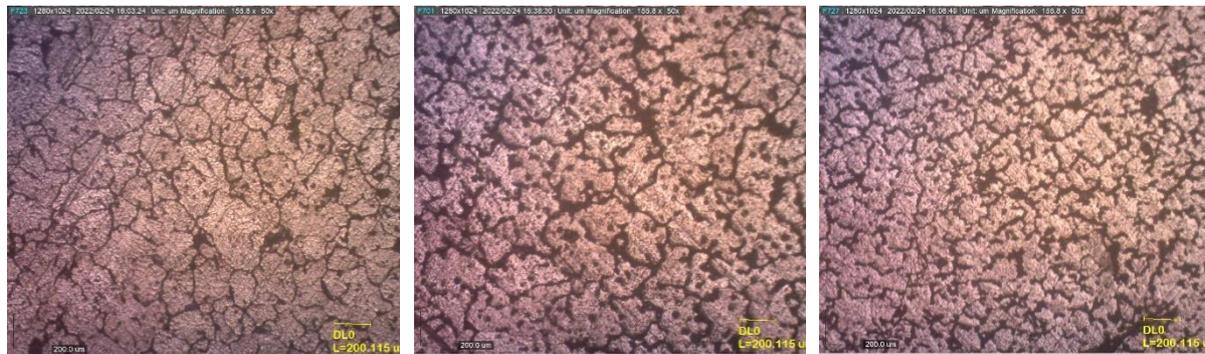
**Gambar 5.** Grafik Modulus Elastisitas Spesimen Uji

Dapat kita lihat pada Gambar 5, hasil pengujian yang telah dilakukan memiliki nilai modulus elastisitas tertinggi sebesar 19,47 GPa pada kampuh V dan arus pengelasan 120A. Sedangkan untuk nilai modulus elastisitas terendah berada pada nilai 15,15 GPa yang terdapat pada spesimen kampuh V arus pengelasan 130A.

Pada gambar tersebut, juga didapat nilai modulus elastisitas dari kampuh X tertinggi dengan arus 120A adalah 19,12 GPa. Sedangkan nilai modulus elastisitas kampuh X terendah berada pada arus pengelasan 130A dengan nilai 18,02 GPa.

### Hasil Microstructure Test

Berdasarkan hasil pengujian mikrografi yang telah dilakukan pada sambungan las *Aluminum Alloy 6061*, didapatkan hasil sebagai berikut:



(1) Arus 120A

(2) Arus 130A

(3) Arus 140A

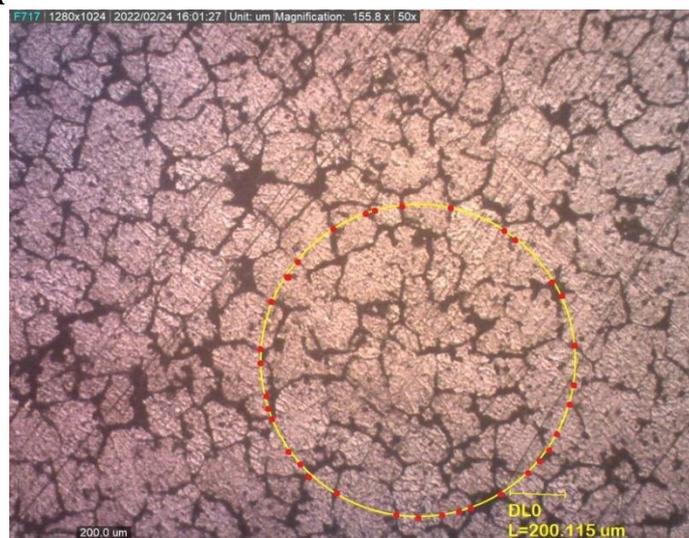
**Gambar 6.** Struktur Mikro Sambungan Pengelasan TIG

Gambar diatas adalah perbandingan hasil pengamatan struktur mikro pada weld metal dengan arus 120A, 130A, dan 140A. Berdasarkan gambar tersebut, dapat diketahui bahwasannya *grain size* pada arus pengelasan 140A memiliki ukuran yang lebih kecil serta jumlah butir yang lebih banyak per satuan luas dari pada arus 120A dan 130A.

Pada arus 120A terlihat jelas memiliki ukuran atau diameter butir yang paling besar. Ini mengindikasikan bahwa semakin besar ukuran butir, maka akan menurunkan kekerasan dan kekuatan tariknya.

Untuk menentukan ukuran butir atau *grain size* pada struktur mikro spesimen uji, maka harus dilakukan sesuai prosedur atau standar. Pada pengujian ini digunakan standar ASTM E112 untuk menentukan grain size per satuan luas dan diameter rata-rata butiran pada arus tertentu.

### Arus Pengelasan 120A



**Gambar 7.** Penentuan *intersection grain* terhadap *test line* pada spesimen uji 120A.

Diketahui : M = 50x  
P = 34 titik  
L = 23,60 cm = 236 mm

Ditanya : G....?

Jawab

$$\begin{aligned} \bar{P}_L &= \frac{P}{L/M} \\ &= \frac{34}{236/50} = \frac{34}{4,72} = 7,203 \\ \bar{l} &= \frac{1}{\bar{P}_L} = \frac{1}{7,203} = 0,138 \\ G &= [-6,643856 \log_{10}(0,138)] - 3,288 \\ &= 2,426 \approx 2,5 \end{aligned}$$

Berdasarkan perhitungan yang telah dilakukan, maka didapat nilai grain size (G) dari arus pengelasan 120A adalah 2,5. Pada gambar dibawah dapat disimpulkan nilai dari banyak butir/satuan luas dalam perbesaran 1X, luas rata-rata butir per satuan luas, dan rata-rata diameter grain.

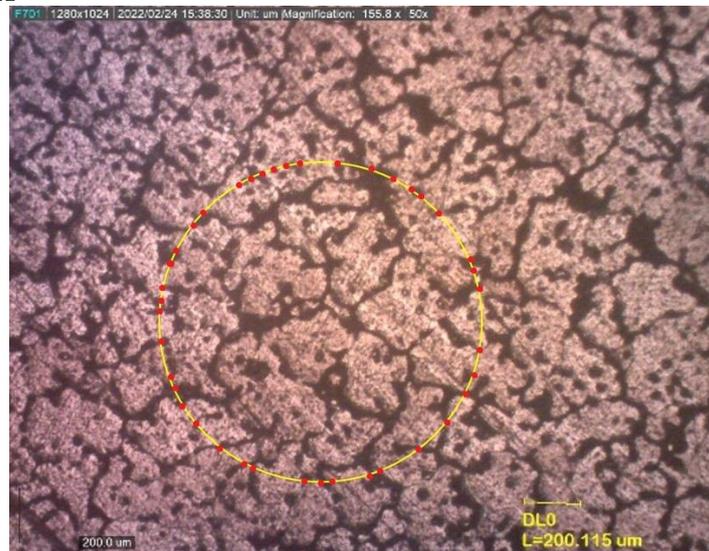
**TABLE 4 Grain Size Relationships Computed for Uniform, Randomly Oriented, Equiaxed Grains**

Grain Size No. G	$\bar{N}_A$ Grains/Unit Area		$\bar{A}$ Average Grain Area		$\bar{d}$ Average Diameter		$\bar{l}$ Mean Intercept		$\bar{N}_L$ No./mm
	No./in. <sup>2</sup> at 100X	No./mm <sup>2</sup> at 1X	mm <sup>2</sup>	$\mu\text{m}^2$	mm	$\mu\text{m}$	mm	$\mu\text{m}$	
0.0	0.25	3.88	0.2581	258064	0.5080	508.0	0.4525	452.5	2.21
0	0.50	7.75	0.1290	129032	0.3592	359.2	0.3200	320.0	3.12
0.5	0.71	10.96	0.0912	91239	0.3021	302.1	0.2691	269.1	3.72
1.0	1.00	15.50	0.0645	64516	0.2540	254.0	0.2263	226.3	4.42
1.5	1.41	21.92	0.0456	45620	0.2136	213.6	0.1903	190.3	5.26
2.0	1.83	31.65	0.0328	32816	0.1784	178.4	0.1600	160.0	6.25
2.5	2.83	43.84	0.0228	22810	0.1510	151.0	0.1345	134.5	7.43
3.0	3.83	59.65	0.0164	16405	0.1272	127.2	0.1125	112.5	8.85
3.5	5.66	87.68	0.0114	11405	0.1068	106.8	0.0951	95.1	10.51
4.0	8.00	124.00	0.00806	8065	0.0898	89.8	0.0800	80.0	12.50
4.5	11.31	175.36	0.00570	5703	0.0755	75.5	0.0673	67.3	14.87
5.0	16.00	248.00	0.00403	4032	0.0635	63.5	0.0566	56.6	17.68
5.5	22.63	350.73	0.00285	2851	0.0534	53.4	0.0476	47.6	21.02
6.0	32.00	496.00	0.00202	2016	0.0449	44.9	0.0400	40.0	25.00
6.5	45.25	701.45	0.00143	1426	0.0378	37.8	0.0336	33.6	29.73
7.0	64.00	992.00	0.00101	1008	0.0318	31.8	0.0283	28.3	35.36
7.5	90.51	1402.9	0.00071	713	0.0267	26.7	0.0238	23.8	42.04
8.0	128.00	1984.0	0.00050	504	0.0225	22.5	0.0200	20.0	50.00
8.5	181.02	2805.8	0.00036	356	0.0189	18.9	0.0168	16.8	59.46

**Gambar 8.** Nilai Grain Size Arus Pengelasan 120A No 2,5

Berdasarkan prosedur ASTM E112, maka didapat luas rata-rata butir dengan ukuran 0,0228 mm<sup>2</sup> atau 22.810  $\mu\text{m}^2$ . Ukuran butir yang terbentuk pada arus 120A memiliki diameter rata-rata sebesar 0,1510 mm atau 151,0  $\mu\text{m}$ . Ini merupakan ukuran butir terbesar yang terbentuk diantara variasi arus pengelasan yang lain.

**Arus Pengelasan 130A**



**Gambar 9.** Penentuan *intersection grain* terhadap *test line* pada spesimen uji 130A.

Diketahui : M = 50x  
P = 41 titik  
L = 23,60 cm = 236 mm

Ditanya : G....?

Jawab :

$$\begin{aligned} \bar{P}_L &= \frac{P}{L/M} \\ &= \frac{41}{236/50} = \frac{41}{4,72} = 8,686 \\ \bar{l} &= \frac{1}{\bar{P}_L} = \frac{1}{8,686} = 0,115 \\ G &= [-6,643856 \log_{10}(0,115)] - 3,288 \\ &= 2,952 \approx 3,0 \end{aligned}$$

Berdasarkan perhitungan yang telah dilakukan, maka didapat nilai grain size (G) dari arus pengelasan 130A adalah 3,0. Pada gambar dibawah dapat disimpulkan nilai dari banyak butir/satuan luas dalam perbesaran 1X, luas rata-rata butir per satuan luas, dan rata-rata diameter grain.

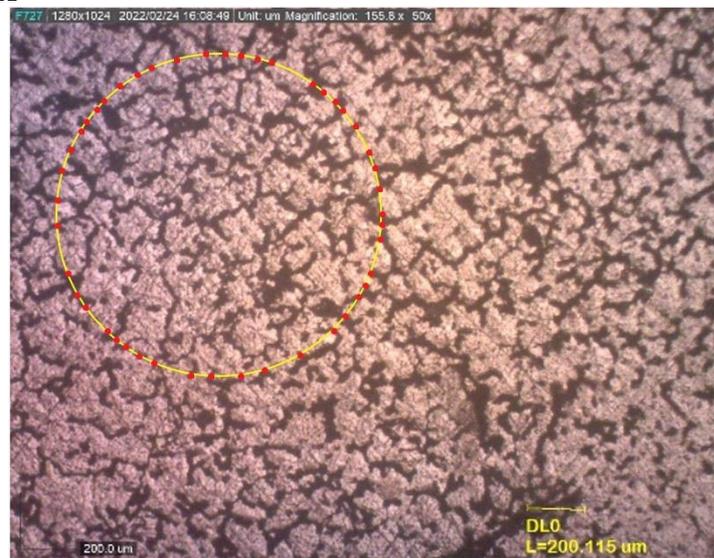
**TABLE 4 Grain Size Relationships Computed for Uniform, Randomly Oriented, Equiaxed Grains**

Grain Size No. G	$\bar{N}_A$ Grains/Unit Area		$\bar{A}$ Average Grain Area		$\bar{d}$ Average Diameter		$\bar{l}$ Mean Intercept		$\bar{N}_L$ No./mm
	No./in. <sup>2</sup> at 100X	No./mm <sup>2</sup> at 1X	mm <sup>2</sup>	μm <sup>2</sup>	mm	μm	mm	μm	
00	0.25	3.88	0.2581	258064	0.5080	508.0	0.4525	452.5	2.21
0	0.50	7.75	0.1290	129032	0.3592	359.2	0.3200	320.0	3.12
0.5	0.71	10.96	0.0912	91239	0.3021	302.1	0.2691	269.1	3.72
1.0	1.00	15.50	0.0645	64516	0.2540	254.0	0.2263	226.3	4.42
1.5	1.41	21.92	0.0456	45620	0.2136	213.6	0.1903	190.3	5.26
2.0	2.00	31.00	0.0323	32258	0.1796	179.6	0.1600	160.0	6.25
3.0	4.00	62.00	0.0161	16129	0.1270	127.0	0.1131	113.1	8.84
3.5	5.00	75.00	0.0128	12814	0.1094	109.4	0.1000	100.0	9.52
4.0	8.00	124.00	0.00806	8065	0.0898	89.8	0.0800	80.0	12.50
4.5	11.31	175.36	0.00570	5703	0.0755	75.5	0.0673	67.3	14.87
5.0	16.00	248.00	0.00403	4032	0.0635	63.5	0.0566	56.6	17.68
5.5	22.63	350.73	0.00285	2851	0.0534	53.4	0.0476	47.6	21.02
6.0	32.00	496.00	0.00202	2016	0.0449	44.9	0.0400	40.0	25.00
6.5	45.25	701.45	0.00143	1426	0.0378	37.8	0.0336	33.6	29.73
7.0	64.00	992.00	0.00101	1008	0.0318	31.8	0.0283	28.3	35.36

**Gambar 10.** Nilai Grain Size Arus Pengelasan 130A No 3,0

Pada Gambar 10 terdapat garis blok merah yang menunjukkan grain size arus pengelasan 130A dengan nilai 3,0. Berdasarkan prosedur ASTM E112, maka didapat luas rata-rata butir dengan ukuran 0,0161 mm<sup>2</sup> atau 16.129 μm<sup>2</sup>. Ukuran butir yang terbentuk pada arus 130A memiliki diameter rata-rata sebesar 0,1270 mm atau 127,0 μm.

### Arus Pengelasan 140A



**Gambar 11.** Penentuan *intersection grain* terhadap *test line* pada spesimen uji 140A.

Diketahui : M = 50x  
P = 46 titik  
L = 23,60 cm = 236 mm

Ditanya : G....?

Jawab :

$$\begin{aligned} \bar{P}_L &= \frac{P}{L/M} \\ &= \frac{46}{236/50} = \frac{46}{4,72} = 9,745 \\ \bar{l} &= \frac{1}{\bar{P}_L} = \frac{1}{9,745} = 0,102 \\ G &= [-6,643856 \log_{10}(0,102)] - 3,288 \\ &= 3,298 \approx 3,5 \end{aligned}$$

Berdasarkan perhitungan yang telah dilakukan, maka didapat nilai grain size (G) dari arus pengelasan 140A adalah 3,5. Pada Gambar 12 dapat disimpulkan nilai dari banyak butir/satuan luas dalam perbesaran 1X, luas rata-rata butir per satuan luas, dan rata-rata diameter grain.

**TABLE 4 Grain Size Relationships Computed for Uniform, Randomly Oriented, Equiaxed Grains**

Grain Size No. G	$\bar{N}_A$ Grains/Unit Area		$\bar{A}$ Average Grain Area		$\bar{d}$ Average Diameter		$\bar{l}$ Mean Intercept		$\bar{N}_L$ No./mm
	No./in. <sup>2</sup> at 100X	No./mm <sup>2</sup> at 1X	mm <sup>2</sup>	μm <sup>2</sup>	mm	μm	mm	μm	
0.0	0.25	3.88	0.2581	258064	0.5080	508.0	0.4525	452.5	2.21
0	0.50	7.75	0.1290	129032	0.3592	359.2	0.3200	320.0	3.12
0.5	0.71	10.96	0.0912	91239	0.3021	302.1	0.2691	269.1	3.72
1.0	1.00	15.50	0.0645	64516	0.2540	254.0	0.2263	226.3	4.42
1.5	1.41	21.92	0.0456	45620	0.2136	213.6	0.1903	190.3	5.26
2.0	2.00	31.00	0.0323	32258	0.1796	179.6	0.1600	160.0	6.25
2.5	2.83	43.84	0.0228	22810	0.1510	151.0	0.1345	134.5	7.43
3.5	5.66	87.68	0.0114	11405	0.1068	106.8	0.0951	95.1	10.51
4.0	8.00	120.00	0.0080	80000	0.0800	80.0	0.0707	70.7	12.50
4.5	11.31	175.36	0.00570	5703	0.0755	75.5	0.0673	67.3	14.87
5.0	16.00	248.00	0.00403	4032	0.0635	63.5	0.0566	56.6	17.68
5.5	22.63	350.73	0.00285	2851	0.0534	53.4	0.0476	47.6	21.02
6.0	32.00	496.00	0.00202	2016	0.0449	44.9	0.0400	40.0	25.00
6.5	45.25	701.45	0.00143	1426	0.0378	37.8	0.0336	33.6	29.73
7.0	64.00	992.00	0.00101	1008	0.0318	31.8	0.0283	28.3	35.36

**Gambar 12.** Nilai Grain Size Arus Pengelasan 140A No 3,5

Pada Gambar 12 terdapat garis blok merah yang menunjukkan grain size arus pengelasan 140A dengan nilai 3,5. Berdasarkan prosedur ASTM E112, maka didapat luas rata-rata butir dengan ukuran 0,0114 mm<sup>2</sup> atau 11.405 μm<sup>2</sup>. Selain itu, pada arus pengelasan TIG 140A memiliki diameter butir rata-rata 0,1068 mm atau 106,8 μm. Ini merupakan ukuran butir terkecil yang terbentuk diantara variasi arus pengelasan yang lain.

### 5. Kesimpulan

Hasil penelitian menunjukkan kampuh V memiliki kekuatan tarik yang paling baik dibandingkan dengan kampuh X. Kampuh V memiliki kekuatan tarik rata-rata sebesar 92,7 MPa pada arus 140A, sedangkan kampuh X memiliki kekuatan tarik sebesar 73,4 MPa pada arus 120A. Dalam penelitian ini menunjukkan bahwa arus listrik 140A menghasilkan sambungan las TIG yang terbaik. Hal ini disebabkan karena logam pengisi dan BM (base metal) berhasil melebur dengan baik, sehingga menghasilkan sambungan las yang matang. Pada pengujian mikrografi menunjukkan bahwa kuat arus pengelasan sangat berpengaruh terhadap struktur mikro, terutama terhadap grain size. Semakin kecil ukuran butir yang terbentuk, maka akan membuat material menjadi tangguh, keras, dan kekuatan tarik meningkat. Dapat disimpulkan bahwa arus pengelasan 140A menghasilkan grain size yang paling kecil dengan ukuran diameter butir rata-rata 0,1068 mm atau 106,8 μm. Sementara diameter butir yang paling besar berada pada arus pengelasan 120A dengan ukuran diameter rata-rata sebesar 0,1510 mm atau 151,0 μm.

### Daftar Pustaka

- [1] W. Pranajaya, A. W. B. Santosa, and U. Budiarto, "Analisa Pengaruh Variasi Kampuh Las dan Arus Listrik Terhadap Kekuatan Tarik dan Struktur Mikro Sambungan Las TIG (Tungsten Inert Gas) Pada Aluminium 6061," *Jurnal Teknik Perkapalan*, vol. 7, no. 4, Sep. 2019.
- [2] M. D. Almada, H. Yudo, and U. Budiarto, "Analisa Pengaruh Variasi Sudut Kampuh Terhadap Kekuatan Tarik Aluminium 6061 Dengan Gas Pelindung Argon Grade A dan Grade C Pada Pengelasan GTAW," *Jurnal Teknik Perkapalan*, vol. 9, no. 1, pp. 130-138, Dec. 2020.
- [3] Ahmad Sopan Ali, "Pengaruh Variasi Arus Pengelasan Terhadap Kekuatan Las SMAW Baja Karbon Rendah ST 37", 2020.
- [4] Abdul Suwitono, "Analisa Pengaruh Hasil Pengelasan Listrik Dan Asetilin Pada Plat Bordes Terhadap Kekuatan Tarik, Kekuatan Lengkung, *Impact* Dan Struktur Mikro", 2017.
- [5] S. Jayakrishnan and P. Chakravarthy, "Flux bounded tungsten inert gas welding for enhanced weld performance — A review," *J. Manuf. Process.*, vol. 28, pp. 116–130, 2017, doi: 10.1016/j.jmapro.2017.05.023.

- [6] ASTM I. ASTM E8/E8M-16a: standard test methods for tension testing of metallic materials. West Conshohocken, PA, USA: ASTM International; 2016.
- [7] Ian Niko Iswara Sihombing, Untung Budiarno, Ahmad Fauzan Zakki, “Pengaruh Posisi Pengelasan dan Bentuk Kampuh Terhadap Kekuatan Tarik dan Mikrografi Sambungan Las Metal Inert Gas (MIG) Pada Aluminium 6061 Sebagai Bahan Material Kapal,” *J. Tek. PERKAPALAN*, vol. 7, no. 4, pp. 303–312, 2019.
- [8] Rizka Azhari Yulistiawan Faruq , Sarjito Jokosisworo , Eko Sasmito Hadi, “Analisa Pengaruh Perbedaan Diameter Pin Tool Terhadap Kekuatan Tarik, Impak, Dan Mikrografi Pada Aluminium 6061 Dengan Metode Pengelasan Friction Stir Welding (FSW),” *J. Tek. PERKAPALAN*, vol. 7, no. 1, pp. 1–9, 2019.