

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 KESIMPULAN

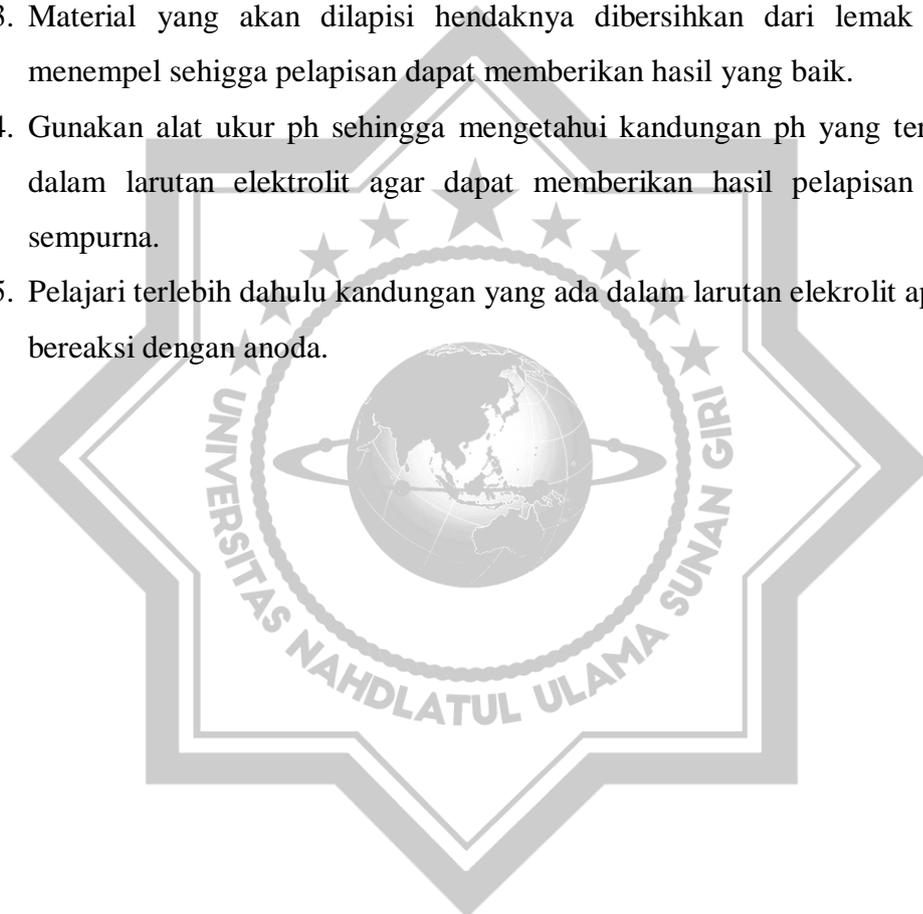
Kesimpulan yang diperoleh berdasarkan tujuan penelitian sesuai hasil pengolahan data dan analisa data beserta interpretasi yang telah dijelaskan pada bab sebelumnya antara lain.

1. Nilai ketebalan pelapisan baja ASTM A36 menggunakan timbal dengan variasi tegangan 8, 10, 12, 15 *volt* dan waktu penahanan 10 menit menunjukan specimen dengan pelapisan menggunakan tegangan 8 *volt* menunjukan peningkatan ketebalan rata- rata 0.25 mm. specimen dengan pelapisan menggunakan tegangan 10 *volt* menunjukan peningkatan ketebalan rata- rata 0.33 mm. specimen dengan pelapisan menggunakan tegangan 12 *volt* menunjukan peningkatan ketebalan rata- rata 0.43 mm dan specimen dengan pelapisan menggunakan tegangan 15 *volt* menunjukan peningkatan ketebalan rata- rata 0.50 mm. Secara keseluruhan ketebalan hasil pelapisan specimen dengan variasi tegangan yang digunakan dalam pelapisan maka dapat di simpulkan bahwa dengan peningkatan tegangan yang digunakan dalam pelapisan menyebabkan peningkatan pula pada ketebalan hasil pelapisan.
2. Laju korosi rata- rata pada semua specimen menunjukan bahwa specimen dengan pelapisan menggunakan tegangan 8 *volt* memiliki nilai laju korosi 0.0079 *mpy*, specimen dengan pelapisan menggunakan tegangan 10 *volt* memiliki nilai laju korosi 0.0061 *mpy*, specimen dengan pelapisan menggunakan tegangan 12 *volt* memiliki nilai laju korosi 0.0044 *mpy*, specimen dengan pelapisan menggunakan tegangan 15 *volt* memiliki nilai laju korosi 0.0024 *mpy*. Secara keseluruhan dari pengukuran laju korosi pada hasil pelapisan specimen dengan variasi tegangan yang digunakan dalam pelapisan maka dapat di simpulkan bahwa dengan peningkatan tegangan yang digunakan dalam pelapisan baja ASTM A36 menggunakan timbal dapat menyebabkan penurunan pada laju korosi.

5.2 SARAN

Beberapa saran yang dapat peneliti berikan terkait penelitian yang telah dilakukan antara lain sebagai berikut.

1. Gunakan tegangan yang lebih besar agar hasil pelapisan bisa lebih tebal lagi.
2. Lebih lama waktu proses pelapisan juga berpengaruh terhadap ketebalan dan laju korosi.
3. Material yang akan dilapisi hendaknya dibersihkan dari lemak yang menempel sehingga pelapisan dapat memberikan hasil yang baik.
4. Gunakan alat ukur ph sehingga mengetahui kandungan ph yang terdapat dalam larutan elektrolit agar dapat memberikan hasil pelapisan yang sempurna.
5. Pelajari terlebih dahulu kandungan yang ada dalam larutan elektrolit apakah bereaksi dengan anoda.



UNUGIRI
BOJONEGORO