

1. untuk memperoleh hasil pengelasan yang baik dan mencegah terjadinya cacat dan kegagalan kekuatan las, perlu diperhatikan tata cara dan prosedur pengelasan yang baik dalam suatu pengelasan.
2. dalam suatu perbaikan pada hasil pengelasan diperlukan pemahaman dalam material lasan agar mendapat hasil yang efisien dan efektif.

## DAFTAR PUSTAKA

- Agus, B., 2012, "*Pengaruh Pengelasan GTAW Dengan Variasi Arus 50 A, 100 A, 250 A Berpendingin Air dan Udara Pada Stainless Steel 304 Terhadap Sifat Fisis dan Mekanis*". Teknik Mesin.
- Alip, M., 1989, *Teori dan Praktik Las*, Departemen Pendidikan dan Kebudayaan.
- Bardal, Einar., 1993, *Corrosion and Protection (Engineering materials and processes)*. Department of Machine Designs and Materials Technology.
- Dadang., 2013, *Teknik Las GTAW*. Kementrian Pendidikan dan Kebudayaan.
- Gupta, R.B., 2001, *Material Science*. Satya Prakasan Tech India Publication Inc, New Delhi.
- Muzakki ., 2016, "*pengaruh pengaruh PWHT (Post Weld Heat Treatment) hasil las MIG (Metal Inert Gas) terhadap kekuatan tarik pada bahan stainless steel 304*".
- Nurbasari ., 2014, "*pengaruh parameter PWHT terhadap sifat mekanik lasan dissimilar metal AISI 1045 dan AISI 305*".
- Saputro. , 2015 "*pengaruh temperatur post weld heat treatment (PWHT) pada pengelasan SMAW terhadap kekuatan tarik, dan struktur mikro pada baja karbon rendah*". Jurnal Teknik Mesin.
- Yuslih ., 2009, "*Analisa pengelasan SMAW dan GTAW dengan variasi media pendingin terhadap kekerasan stai less steel 304*".

