

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Pada penelitian yang telah dilakukan, maka didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Semakin tinggi kecepatan putaran *tools* maka porositas akan semakin banyak tetapi ukuran dari porositas kecil, demikian pula sebaliknya.
2. Kekerasan tertinggi terdapat pada daerah *weld nugget* spesimen untuk setiap kecepatan putaran *tools*.
3. Hasil dari pengujian tarik pengelasan FSW material kuningan (CuZn) tegangan maksimal pengelasan terjadi pada variasi kecepatan putaran *tools* 1120 rpm mempunyai nilai 152,7 MPa. Kecepatan putaran 1120 rpm merupakan kecepatan ideal untuk pengelasan dibandingkan dengan 800 rpm dan 1600 rpm.

5.2 Saran

Pada penelitian selanjutnya, disarankan agar memperhatikan temperatur dan gaya penekanan dari *tools*, agar mendapatkan hasil pengelasan yang baik.

