



Sifat Fisis dan Mekanis Baja Karbon Rendah SS-41 Sebelum dan Ssesudah Post Weld Heat Treatment Pada Konstruksi Bejana Tekan Di Pupuk Kujang

R. Pratomo, Adi Nugroho, Dr. Ir. Viktor Malau, DEA.

5. Dalam melakukan pengelasan pada baja karbon rendah atau baja lunak

sebaiknya masukan panas tidak terlalu berlebihan dan dilakukan dengan beberapa lapis (*multi-pass*) untuk menghindari laju pendinginan yang terlalu cepat.

- American Society for Metal, 1982, **Heat Treater's Guide Standard Practices and Procedures for Steel**, ASM International, Metal Park Ohio.
- Carry, H. B., 1994, **Modern Welding Technology**, 3rd Ed., Regent/Prentice-Hall, Inc, New Jersey.
- Kou, S, 1987, **Welding Metallurgy**, A Willey Interscience Publication, Wisconsin.
- Little, R. L., 1973, **Welding and Welding Technology**, McGraw-Hill Publishing Company Ltd, New Delhi.
- Rajan, T. V., Sharma, C. P., Sharma, A. S., 1997, **Heat Treatment Principles and Techniques**, Jaipur, India.
- Smith, W. F., 1993, **Structure and Properties of Engineering Alloys**, International Edition, McGraw-Hill Book Company, Singapore.
- Wiryosumarto, H., Okumura, T., **Teknologi Pengelasan Logam**, Cet. 4, Pradnya Paramita, Jakarta.
- Vlack, V., Djaprie, S., **Ilmu dan Teknologi Bahan**, Edisi keempat, Penerbit Erlangga, Jakarta.
- Tata Surdia., Shimroku Saito., **Pengetahuan Bahan Teknik**, Cetakan pertama, Penerbit Pradnya Paramita, Jakarta