

## BAB II LANDASAN TEORI

### 2.1 Tinjauan Pustaka

Komposit adalah salah satu material yang terbentuk dari dua atau lebih komponen (bahan penguat dan matriks), yang memiliki karakteristik yang berbeda dengan bahan-bahan pembentuknya dan secara makroskopis dicampur dengan tetap memiliki batas fasa yang jelas dan teridentifikasi (Chawla, 1987). Penelitian tentang komposit sudah banyak dilakukan, antara lain :

Penelitian yang dilakukan Widodo (2008) menganalisa sifat mekanik komposit epoksi dengan penguat serat pohon aren (ijuk) model lamina acak (*random*). Dari hasil penelitian yang dilakukan didapatkan kekuatan tarik komposit tertinggi sebesar  $5,538 \text{ kgf/mm}^2$  pada fraksi volume berat ijuk 40% dan rata-rata kekuatan tarik tertinggi sebesar  $5,128 \text{ kgf/mm}^2$  pada fraksi volume berat ijuk 40%. Kekuatan *impak* komposit tertinggi sebesar  $33,395 \text{ Joule/mm}^2$  dengan kekuatan *impak* rata-rata  $11,132 \text{ Joule/mm}^2$  pada fraksi volume berat ijuk 40%.

Fajar (2008) meneliti tentang kekuatan bending dan *impak* komposit serat rami susun acak dengan matriks *polyester* BQTN 157 tanpa perlakuan alkali. Pembuatan komposit dilakukan dengan metode pres  *mold*. Dari hasil pengujian diperoleh data sebagai berikut : pengujian bending didapat nilai tegangan bending rata-rata tertinggi dimiliki oleh komposit dengan  $V_f$  50% pada tebal 5 mm sebesar 95,33 MPa dan terendah pada komposit dengan  $V_f$  20% pada tebal 4 mm sebesar 44,52 MPa. Modulus elastisitas bending rata-rata tertinggi dimiliki oleh komposit dengan  $V_f$  40% pada tebal 1 mm sebesar 5462,93 MPa dan terendah pada komposit dengan  $V_f$  20% pada tebal 4 mm. Pada kekuatan *impak* rata-rata tertinggi dimiliki oleh komposit dengan  $V_f$  20% pada tebal 1 mm sebesar  $0,1119 \text{ J/mm}^2$  dan terendah pada komposit dengan  $V_f$  40% pada tebal 5 mm sebesar  $0,024 \text{ J/mm}^2$ .

Agustinus (2013) meneliti tentang uji tekan (*compressive strength*) dan uji *flexural* (*flexural strength*) komposit serat bambu dengan matriks epoksi yang akan diimplementasikan pada produk socket prosthesis. Dari hasil pengujian

diperoleh data sebagai berikut: pada pengujian tekan diperoleh kekuatan tekan sebesar 41,44 MPa dan pada pengujian *flexural* diperoleh kekuatan sebesar 98,32 MPa.

Wijoyo, dkk (2013) mengkaji ketangguhan impak komposit sandwich serat aren bermatrik polyester dengan core gedebog pohon pisang dengan penambahan jumlah lamina dan menggunakan metode *Hand lay up*, jumlah lamina pada lapisan atas yaitu 1, 2 dan 3 layer serat aren, sedangkan lapisan bawah 1 layer serat aren. Struktur lapisan komposit *sandwich* dan *fabrikasi* yang direncanakan  $0,5\text{ m} \times 0,5\text{ m}$ . Hasil penelitian menunjukkan bahwa semakin banyak jumlah lamina (*layer*) semakin besar ketangguhan impak komposit *sandwich*. Ketangguhan komposit *sandwich* serat aren 1 layer-gedebog-serat aren 3 layer adalah  $0,143\text{ J/mm}^2$ , meningkat sebesar 14,69% dibandingkan dengan komposit *sandwich* serat aren 1 layer-gedebog-serat aren 1 layer sebesar  $0,0122\text{ J/mm}^2$ . Semakin banyak jumlah lamina juga mengakibatkan semakin besar energi serap komposit *sandwich*.

Harsi, dkk (2015) menganalisa kekuatan bending dan kekuatan tekan komposit serat hybrid kapas/gelas, pembuatan komposit dilakukan dengan metode *hand lay-up* dengan variasi fraksi volume kapas dan gelas: 30% : 0%, 25% : 5%, 20% : 10%, 15% : 15%, 10% : 20%, 5% : 25%, 0% : 30%. Dan menggunakan matriks epoxy 70% dimana orientasi kapas acak dengan panjang 2cm. Dari beberapa pengujian didapatkan harga kekuatan *bending* rata-rata semua variasi fraksi volume komposit serat *hybrid* kapas/gelas, memiliki harga kekuatan *bending* yang jauh lebih tinggi bila dibandingkan dengan harga kekuatan *bending* sampel kayu mahoni yang digunakan sebagai pembanding. Harga kekuatan tekan rata-rata khususnya pada variasi fraksi volume 20% : 10% dan 0% : 30% yakni dengan harga berturut – turut sebesar 37,74 MPa dan 47,53 MPa lebih tinggi dibandingkan dengan harga kekuatan tekan dari sampel kayu mahoni yang digunakan sebagai pembanding yaitu sebesar 36,78 MPa.

## 2.2 Dasar Teori

### 2.2.1 Komposit

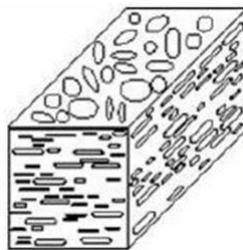
Komposit adalah salah satu material yang terbentuk dari dua atau lebih komponen (bahan penguat dan matriks), yang memiliki karakteristik yang berbeda dengan bahan-bahan pembentuknya dan secara makroskopis dicampur dengan tetap memiliki batas fasa yang jelas dan teridentifikasi (Chawla, 1987). Bahan komposit pada umumnya terdiri dari dua unsur, yaitu serat (*fiber*) sebagai pengisi dan matriks sebagai bahan pengikat serat. Sebagai bahan pengisi, serat digunakan untuk menahan gaya yang bekerja pada bahan komposit, dan matriks berfungsi melindungi serta mengikat serat agar dapat bekerja dengan baik terhadap gaya-gaya yang terjadi. Oleh karena itu, untuk bahan serat digunakan bahan yang kuat, kaku dan getas, sedangkan bahan matriks dipilih bahan-bahan yang liat, lunak dan tahan terhadap perlakuan kimia.

### 2.2.2 Klasifikasi Bahan Komposit

Komposit dibedakan menjadi 4 kelompok menurut bentuk struktur dari penyusunnya, yaitu:

a. Komposit Serpilh (*Flake Composite*)

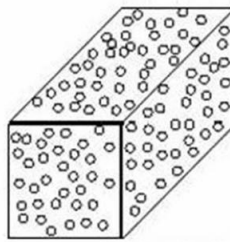
Komposit serpilh adalah komposit dengan penambahan material berupa serpilh kedalam matriksnya. Serpilh dapat berupa serpilh mika, *glass* dan metal. Contoh komposit serpilh dapat dilihat pada Gambar 2.1.



**Gambar 2.1.** Komposit serpilh (Schwartz, 1984)

b. Komposit Partikel (*Particulate Composite*)

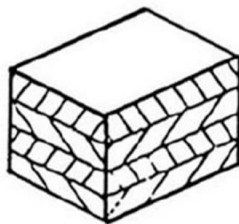
Komposit partikel adalah salah satu jenis komposit dimana dalam matriksnya ditambahkan material lain berupa serbuk/butir. Dalam komposit partikel material penambah terdistribusi secara acak atau kurang terkontrol dari pada komposit serpih, sebagai contoh adalah beton. Contoh komposit partikel dapat dilihat pada Gambar 2.2.



**Gambar 2.2.** Komposit partikel (Schwartz, 1984)

c. *Laminat Composite*

*Laminat Composite* adalah komposit dengan susunan dua atau lebih *layer*, dimana masing-masing *layer* dapat berbeda-beda dalam hal material, dan orientasi penguatnya. Contoh komposit laminat dapat dilihat pada Gambar 2.3.



**Gambar 2.3.** *Laminat composite* (Schwartz, 1984)

d. Komposit Serat (*Fiber Composite*)

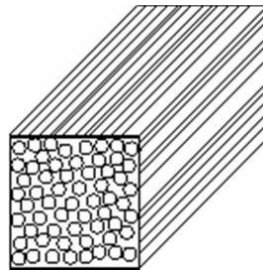
Merupakan komposit yang hanya terdiri dari satu lapisan yang menggunakan penguat berupa serat. Serat yang digunakan dapat berupa serat sintetis dan serat alam. Serat disusun secara acak maupun orientasi

tertentu bahkan dapat juga dalam bentuk yang lebih kompleks seperti anyam. (Schwartz,1984).

Komposit serat dapat dibagi berdasarkan penempatannya, yaitu:

1) *Continuous Fiber Composite*

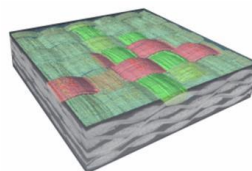
Tipe ini mempunyai susunan serat panjang dan lurus, membentuk lamina diantara matriksnya. Tipe ini mempunyai kelemahan pemisahan antar lapisan. Contoh *continous fiber composite* dapat dilihat pada Gambar 2.4 di bawah ini.



**Gambar 2.4.** *Continous fiber composite* (Gibson, 1994)

2) *Woven Fiber Composite (bi-directional)*

Komposit ini tidak mudah dipengaruhi pemisahan antar lapisan karena susunan seratnya mengikat antar lapisan. Susunan serat memanjang yang tidak begitu lurus mengakibatkan kekuatan dan kekakuan melemah. Contoh *woven fiber composite* dapat dilihat pada Gambar 2.5.

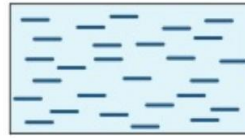


**Gambar 2.5.** *Woven fiber composite* (Gibson, 1994)

3) *Discontinuous Fiber Composite*

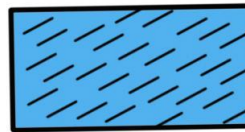
*Discontinuous Fiber Composite* adalah tipe komposit dengan serat pendek. Tipe ini dibedakan menjadi 3, yaitu:

a) *Aligned discontinuous fiber*



**Gambar 2.6.** *Aligned discontinuous fiber* (Gibson, 1994)

b) *off-axis aligned discontinuous fiber*



**Gambar 2.7.** *Off-axis discontinuous fiber* (Gibson, 1994)

c) *Randomly oriented discontinuous fiber*



**Gambar 2.8.** *Randomly oriented discontinuous fiber* (Gibson, 1994)

d) *Hybrid fiber composite*

*Hybrid fiber composite* merupakan komposit gabungan antara tipe serat lurus dengan serat acak. Tipe ini digunakan supaya dapat mengganti kekurangan sifat dari kedua tipe dan dapat menggabungkan kelebihan keduanya.



**Gambar 2.9.** *Hybrid fiber composite* (Gibson, 1994)

### 2.2.3 Faktor yang Mempengaruhi Sifat-sifat Mekanik Komposit

Ada beberapa faktor yang mempengaruhi performa komposit, baik dari faktor serat penyusunnya maupun faktor matriksnya, yaitu:

#### a. Faktor Serat

##### 1) Letak Serat

- a) *One dimensional reinforcement*, mempunyai kekuatan pada arah axis serat.
- b) *Two dimensional reinforcement (planar)*, mempunyai kekuatan pada dua arah atau masing-masing arah orientasi serat.
- c) *Three dimensional reinforcement*, mempunyai sifat *isotropic*, kekuatannya lebih tinggi dibanding dengan dua tipe sebelumnya.

##### 2) Panjang Serat

Serat panjang lebih kuat dibandingkan dengan serat pendek. Oleh karena itu panjang dan diameter sangat berpengaruh pada kekuatan maupun modulus komposit. Serat panjang (*continuous fiber*) lebih efisien dalam peletakannya dari pada serat pendek.

##### 3) Bentuk Serat

Bentuk serat tidak mempengaruhi, yang mempengaruhi adalah diameter seratnya. Semakin kecil diameter serat, maka akan menghasilkan kekuatan komposit yang tinggi.

#### b. Faktor Matriks

Matriks sangat berpengaruh dalam performa komposit. Tergantung dari matriks jenis apa yang dipakainya, dan untuk tujuan apa dalam pemakaian matriks tersebut.

#### c. Katalis

Katalis digunakan untuk membantu proses pengeringan (*curing*) pada bahan matriks suatu komposit. Penggunaan katalis yang berlebihan akan semakin mempercepat proses laju pengeringan, tetapi akan menyebabkan bahan komposit yang dihasilkan semakin getas.

#### **2.2.4 Kelebihan dan Kurangan Material Komposit**

Material komposit mempunyai beberapa kelebihan dibandingkan dengan bahan konvensional seperti logam. Kelebihan tersebut pada umumnya dapat dilihat dari beberapa sudut penting seperti sifat-sifat mekanik, fisik dan biaya. Seperti yang diuraikan dibawah ini:

a. Sifat mekanik dan fisik

Pada umumnya pemilihan bahan matriks dan serat memainkan peranan penting dalam menentukan sifat-sifat mekanik dan sifat komposit. Gabungan matriks dan serat dapat menghasilkan komposit yang mempunyai kekuatan dan kekakuan yang lebih tinggi dari bahan konvensional seperti besi dan baja.

b. Biaya

Faktor biaya juga memainkan peranan yang sangat penting dalam membantu perkembangan industri komposit. Biaya yang berkaitan erat dengan penghasilan suatu produk yang seharusnya memperhitungkan beberapa aspek. Dan pada pembuatan komposit biaya yang dikeluarkan tidak terlalu banyak namun dapat menghasilkan kekuatan atau kekakuan yang lebih tinggi dari bahan konvensional seperti besi dan baja yang dalam pembuatannya memerlukan banyak biaya.

Selain kelebihan yang dimiliki, komposit juga memiliki beberapa kekurangan antara lain:

- a. Tidak tahan terhadap beban kejutan (*shock*) dan tabrakan (*crash*) jika dibandingkan dengan metal.
- b. Kurang elastis.
- c. Lebih sulit dibentuk secara plastis.

#### **2.3. Serat Sintetis dan Serat Alam**

Serat sintetis dan serat alam banyak klasifikasinya. Serat alam yang sering digunakan adalah serat pisang, kapas, wol, serat nanas, serat rami, serat ijuk dan serat sabut kelapa, sedangkan serat sintetis diantaranya nilon, gelas, akril dan rayon. Serat alam adalah serat yang banyak diperoleh di alam sekitar, yang berasal

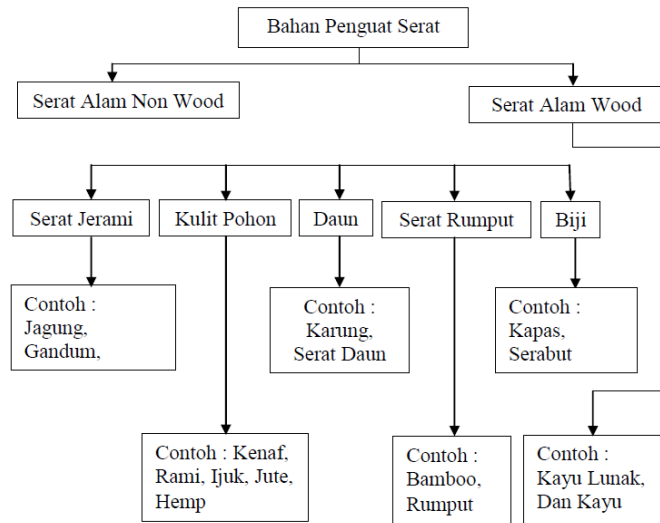


dari tumbuh-tumbuhan seperti serat batang pisang, bambu, rosella, nanas, kelapa, ijuk dan lain-lain.

**Table 2.1.** Klasifikasi serat/serat tekstil (Surdia, 1992)

| NO | Serat        | Jenis                   |
|----|--------------|-------------------------|
| 1  | Serat buatan | Serat regenerasi        |
|    |              | Serat sintetis          |
|    |              | Serat anorganik         |
| 2  | Serat alam   | Serat tumbuhan          |
|    |              | Serat binatang          |
|    |              | Serat galian atau asbes |

Saat ini, serat alam mulai mendapatkan perhatian serius dari para ahli material komposit, karena (a) Serat alam memiliki kekuatan spesifik yang tinggi, karena serat alami memiliki massa jenis yang rendah. (b) Serat alam mudah diperoleh dan merupakan sumber daya alam yang dapat diolah kembali, harga relatif murah, dan tidak beracun. Serat alam ijuk, sabut kelapa, sisal, jerami, nanas dan lain-lain merupakan hasil alam yang banyak tumbuh di Indonesia. Berikut adalah skema klasifikasi jenis serat alam di tunjukkan pada Gambar 2.10.



**Gambar 2.10.** Klasifikasi jenis serat alam (Loan, 2006)

Macam-macam jenis serat diantaranya adalah sebagai berikut:

a. Serat *asbestos*

Serat ini dibagi menjadi dua, yaitu: (a). *Crhysottile asbestose* (serat asbestos putih) merupakan mineral yang tersedia cukup banyak di alam. Serat ini mempunyai diameter minimum 0,001 m. Ditinjau dari segi kekuatannya cukup baik, tetapi serat ini jarang digunakan di pasaran umum sehingga menjadikan kurang banyak digunakan sebagai bahan tambahannya. (b). *Chrysotile asbestos* Serat ini mempunyai kuat tarik yang cukup tinggi sekitar 3500 MPa dan cukup banyak di Kanada, Afrika Selatan dan Rusia. Hambatan jarang dipakainya serat ini adalah sulit didapatkan di setiap Negara sehingga harganya relative mahal, disamping itu beberapa tahun belakangan ini banyak pendapat tentang bahaya serat ini terhadap kesehatan manusia, serat ini dianggap sebagai salah satu penyebab penyakit kanker (*kaesirordanik*).

b. Serat kaca

Serat ini mempunyai kuat tarik yang cukup tinggi, sehingga penambahan serat kaca pada beton akan meningkatkan kuat lentur beton. Tetapi permukaan kaca yang licin mengakibatkan daya lekat terhadap bahan ikatnya menjadi lemah dan serat ini kurang tahan terhadap alkali semen sehingga dalam jangka waktu lama serat akan rusak. Serat ini banyak digunakan

sebagai bahan penguat komposit. Fungsi utama dari serat ini adalah sebagai penopang kekuatan dari komposit, sehingga tinggi rendahnya kekuatan komposit sangat bergantung dari serat yang digunakan, karena tegangan yang dikenakan pada komposit mulanya diterima oleh matriks yang diteruskan serat, sehingga serat akan menambah beban sampai beban maksimum. Oleh karena itu, serat haruslah mempunyai tegangan tarik dan modulus elastis yang tinggi dari pada matriks penyusun komposit.

Aplikasi dari serat gelas yang tekenal misalnya otomotif dan bodi kapal, pipa plastic, kotak penyimpanan, dan industri dasar.

c. Serat baja (*Steel fiber*)

Serat baja mempunyai banyak kelebihan diantaranya: mempunyai kuat tarik dan modulus elastisitas yang cukup tinggi, tidak mengalami perubahan bentuk akibat pengaruh sifat alkali semen. Penambahan serat baja pada beton akan menaikkan kuat tarik, kuat lentur dan kuat impak. Sedangkan kelemahan serat baja adalah apabila serat baja tidak terlindungi dalam beton akan mudah terjadi karat (korosi), adanya kecenderungan serat baja tidak menyebar secara merata dalam adukan dan serat baja hasil produksi pabrik harganya cukup mahal.

d. Serat karbon

Serat karbon mempunyai beberapa kelebihan yaitu tahan terhadap lingkungan agresif, stail pada suhu yang tinggi, tahan terhadap abrasif, relatif kaku dan lebiha tahan lama. Tetapi penyebaran serat karbon dalam adukanan beton sulit dibandingkan dengn serat jenis lain.

e. Serat *polypropylene*

Serat *polypropylene* dalam kehidupan sehari-hari dikenal sebagai tali raffia. Serat *polypropylene* mempunyai sifat tahan terhadap serangan kimia, permukaannya tidak basah sehingga mencegah terjadinya penggumpulan serat selama pengadukan. Serat *polypropylene* mempunyai titik leleh 165°C dan mampu digunakan pada suhu lebih dari 100°C untuk jangka waktu yang pendek.

f. Serat *polyethylene*

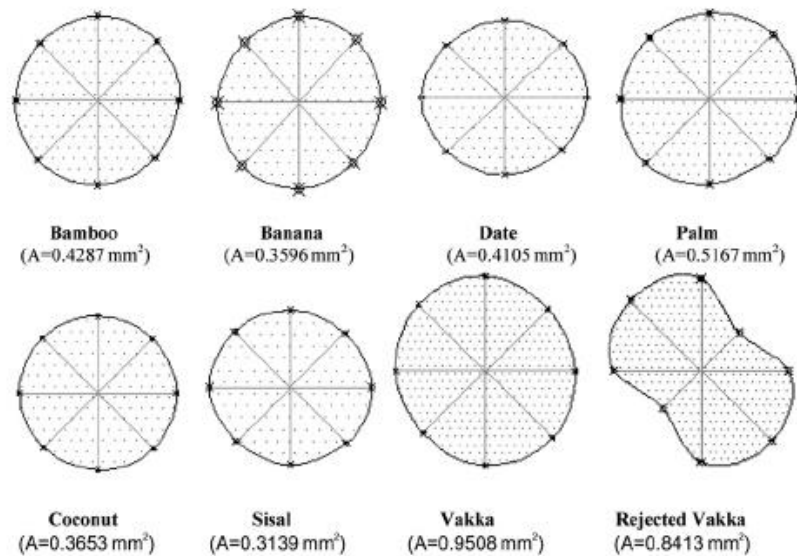
Serat *polyethylene* dalam kehidupan sehari-hari dikenal sebagai tali tambang plastic. Serat *polyethylene* ini hampir sama dengan serat *polypropylene* hanya bentuknya berupa serat tunggal.

g. Serat alami

Serat alami yang telah dikaji penggunaannya sebagai serat penguat material komposit antara lain kenaf, flax, rami atau henep, selulosa, ijuk, serat daun aren dan pelepah kurma, bamboo, sabut kelapa, pandan dan serat pohon pisang. Kualitas serat alami pada umumnya sangat tergantung pada umur pohon bakalannya, tempat menanam dan waktu memanen, prosedur ekstraksinya dan perlakuan yang diberikan.

Serat-serat tersebut pada umumnya diperoleh dengan cara pelarutan lignin atau bahan pengikat serat dengan cara merendam dalam air selama beberapa hari atau dengan menggunakan bahan alkali (pada umumnya larutan sampai dengan 15% NaOH pada 160 °C – 180 °C selama 45 menit sampai dengan kurang dari satu jam), sehingga tersisa seratnya. Serat tersebut kemudian disisir dan dicuci sehingga relatif bersih dari unsur bukan serat. Serat basah yang telah bersih tersebut kemudian dikeringkan dengan cara dijemur atau dioven pada suhu sampai dengan 60 °C selama beberapa jam. perlu dicatat bahwa suhu oven tidak boleh terlalu tinggi agar tidak merusak struktur dan kualitas seratnya.

Bentuk penampang lintang serat alam pada umumnya tidak bulat benar, namun ada unsur kelonjongannya. Berbagai bentuk dan ukuran serat alami ditunjukkan pada Gambar 2.11.



**Gambar 2.11.** Bentuk dan ukuran beberapa jenis serat alami (Rao, 2007)

Karena serat-serat tersebut pada umumnya tidak tahan suhu tinggi, maka yang banyak digunakan adalah polimer, sehingga fabrikasi material kompositnya bisa dilakukan pada suhu relatif rendah. Van de Velde dan Kiekens menggunakan polipropilen sebagai matriks dan difabrikasi secara pultrusi. Dhakal dkk. Menggunakan polietilen dan difabrikasi secara hand *lay-up*, dipres pada suhu 22 °C dan ditekan 10 bar, dilanjutkan dengan curing pada 24 jam berikutnya pada suhu 22 °C, dan post-curing pada 60 °C selama 2 jam. dwie dkk. Menggunakan matriks epoksi resin berbasis minyak kedelai yang telah mengalami proses pelakuan kimiawi, sedangkan fabrikasi dilakukan dengan teknik VATRM (*Vacuum Assisted Transfer Resin Muolding*) untuk pembuatan atap.

Beberapa kelebihan serat alam antara lain:

1. Bahan bakunya terbarukan
2. Massa jenisnya rendah
3. Tidak abrasiv
4. Tidak sensitiv terhadap retakan
5. Tidak menyebabkan iritasi pada kulit
6. Limbah mudah terurai di alam

7. Merupakan konduktifitas kalor yang baik.

Kekurangannya adalah:

1. Sifat mekanisnya relatif rendah dibandingkan dengan serat sintetis
2. Laju penyerapan uap airnya relatif tinggi
3. Tidak tahan terhadap suhu tinggi
4. Walau dari satu jenis, namun sifat-sifatnya sangat bervariasi.

**Table 2.2.** Sifat beberapa jenis serat alam dan serat kaca-E  
(Van de Velde dan Kiekens, 2001)

| Sifat  | Sisal | Flax           | Henep | Kaca-E         |
|--|-------|----------------|-------|----------------|
| Kuat tarik (MPa)   | 610   | 900            | 690   | 2300           |
| Modulus elastisitas (GPa)  | 28    | 50             | 64    | 73             |
| Regangan patah (%)   | 2,2   | 1,8            | 1,8   | 3,2            |
| Massa jenis ( $\text{g/cm}^3$ )  | 1,3   | 1,5            | 1,45  | 2,6            |
| Kuat tarik spesifik ( $\text{MPa}/(\text{kg}\cdot\text{m}^{-3})$ )             | 470   | 600            | 476   | 880            |
| Modulus elastisitas spesifik<br>( $\text{GPa}/(\text{kg}\cdot\text{m}^{-3})$ ) | 22    | 33             | 44    | 28             |
| Harga (US\$/kg)  |       | 1,20 –<br>1,75 |       | 1,50 –<br>5,00 |

**Table 2.3.** Kadar air (%) dan massa jenis ( $\text{gr/cm}^3$ ) serat alami pada cuaca normal  
(Rao, 2007)

| Jenis serat alami | Kadar air | Massa jenis | Jenis serat alami | Kadar air | Massa jenis |
|-------------------|-----------|-------------|-------------------|-----------|-------------|
| Pelepah aren      | 12,09     | 0,810       | Ijuk              | 12,08     | 1,030       |

|                    |       |       |               |       |       |
|--------------------|-------|-------|---------------|-------|-------|
| Daun kurma         | 10,67 | 0,990 | Sabut kelapa  | 11,36 | 1,150 |
| Pelepah kurma      | 9,55  | 0,960 | Batang pisang | 10,71 | 1,350 |
| Bambu (sisi luar)  | 9,16  | 0,910 | Sisal         | 9,76  | 1,450 |
| Bambu (sisi dalam) | 10,14 | 0,890 | ---           |       |       |

**Table 2.4.** Sifat mekanis beberapa jenis serat alam (Rao, 2007)

| Jenis serat alami    | $\varepsilon$ (%) | $\Sigma$ (MPa) | $E$ (GPa) | $\sigma'$ (MPa/(kg·m <sup>3</sup> )) | $E'$ (GPa/(kg·m <sup>3</sup> )) |
|----------------------|-------------------|----------------|-----------|--------------------------------------|---------------------------------|
| Pelepah aren         | 3,46              | 549            | 15,85     | 0,6678                               | 19,56                           |
| Daun kurma           | 2,73              | 309            | 11,32     | 0,3121                               | 11,44                           |
| Pelepah kurma        | 24,00             | 459            | 1,91      | 0,4781                               | 1,99                            |
| Bambu (bagian luar)  | 1,40              | 503            | 35,91     | 0,5527                               | 39,47                           |
| Bambu (bagian dalam) | 1,73              | 341            | 19,61     | 0,3831                               | 22,10                           |
| Ijuk                 | 13,71             | 377            | 2,75      | 0,3660                               | 2,67                            |
| Sabut kelapa         | 20,00             | 500            | 2,50      | 0,4348                               | 2,17                            |
| Bapatang pisang      | 3,36              | 600            | 17,85     | 0,4444                               | 13,22                           |
| Sisal                | 5,45              | 567            | 10,40     | 0,3910                               | 7,17                            |

Catatan:  $\varepsilon$  = regangan patah                       $E'$  = modulus elastisitas spesifik  
 $\sigma'$  = kuat tarik spesifik                       $E$  = modulus elastisitas  
 $\sigma$  = kuat tarik

## 2.4. Serat Ijuk

Serat ijuk adalah serat alam yang mungkin hanya sebagian orang mengetahui bahwa serat ini sangatlah istimewa dibandingkan serat alam lainnya. Serat berwarna hitam yang dihasilkan dari pohon aren memiliki banyak keistimewaan diantaranya; (a). Tahan lama hingga ratusan tahun lebih, bahwa serat ijuk aren mampu bertahan hingga ribuan tahun lebih dan tidak mudah terurai. (b). Tahan terhadap asam dan garam air laut, serat ijuk merupakan salah satu serat yang tahan terhadap asam dan garam air laut, salah satu bentuk pengolahan dari serat ijuk adalah tali ijuk yang digunakan oleh nenek moyang kita untuk mengikat berbagai peralatan nelayan laut. (c). Mencegah penembusan rayap tanah. Serat ijuk sering digunakan sebagai bahan pembungkus pangkal kayu-kayu bangunan yang ditanam dalam tanah untuk memperlambat pelapukan kayu dan mencegah serangan rayap. (Widodo, 2008).

**Table 2.5.** Sifat mekanik serat ijuk (Munandar, 2013)

| No | Diameter  | Sifat Mekanik |            |                           |
|----|-----------|---------------|------------|---------------------------|
|    |           | Stress (MPa)  | Strain (%) | Modulus elastisitas (GPa) |
| 1  | 0,25-0,35 | 208,22        | 0,19       | 1,07                      |
| 2  | 0,36-0,45 | 198,15        | 0,28       | 0,71                      |
| 3  | 0,46-0,55 | 173,43        | 0,37       | 0,46                      |

Keunggulan komposit serat ijuk dibandingkan dengan serat gelas adalah komposit serat ijuk lebih ramah lingkungan karena mampu terdegradasi secara alami dan harganya pun lebih murah bila dibandingkan serat lain seperti serat gelas. Sedangkan serat gelas sukar terdegradasi secara alami. Selain itu serat gelas juga menghasilkan gas CO dan debu yang berbahaya bagi kesehatan jika serat gelas didaur ulang, sehingga perlu adanya bahan alternatif pengganti serat gelas tersebut. Dalam industri manufaktur dibutuhkan material yang memiliki sifat-sifat yang khusus dan khas yang sulit didapat dari material lain seperti logam.





**Gambar 2.12.** Serat ijuk

#### **2.4.1. Metode Pengekstrakan Serat Ijuk**

Pada umumnya pengestrakan serat ijuk dari pohon aren hanya dilakukan secara manual yaitu ijuk dihasilkan dari pohon aren yang telah berumur dari 4-5 tahun sampai dengan tongkol-tongkol bunganya keluar. Pohon yang masih muda produksi ijuhnya kecil. Demikian pula pohon yang berbunga kualitas dan hasil ijuhnya tidak baik.

Tahap awal pengestrakannya yaitu dengan memotong pangkal pelepah-pelepah daun, kemudian ijuk yang bentuknya berupa lempengan anyaman itu dilepas dengan menggunakan parang dari tempat ijuk itu menempel. Lempengan-lempengan anyam ijuk yang baru dilepas dari pohon aren masih mengandung lidi-lidi ijuk. Lidi-lidi ijuk dapat dipisahkan dari serat-serat ijuk dengan menggunakan tangan. Untuk membersihkan serat ijuk dari berbagai kotoran dan ukuran serat ijuk yang besar, digunakan sisir kawat.

Dalam proses produksinya, serat ijuk dapat dilakukan dengan tiga cara, yaitu; (1). Proses secara manual merupakan suatu proses produksi yang dalam seluruh rangkaianannya hanya menggunakan tenaga manusia dan peralatan yang digunakan adalah peralatan yang seadanya (*konvensional*). Dalam proses ini semua dilakukan dengan manual tanpa tersentuh oleh automasi sedikit pun, semua rangkaian proses mulai dari proses pertama sampai proses *finishing* semuanya dilakukan dengan tangan manusia. (2). Proses secara *automatic* yaitu serangkaian

proses produksi yang di dalam prosesnya sudah menggunakan peralatan yang canggih (*automatic*) bahkan ada yang sudah menggunakan robot dalam rangkaian prosesnya, dan tenaga manusia hanya digunakan saat proses *setting machine* saja. (3). Proses secara *semiautomatic* yaitu proses yang paling banyak digunakan di dunia industry, cara ini adalah gabungan antarau cara manual dan otomatis.

### 2.5. Perlakuan Alkali

Serat alami adalah *hydrophilic*, yaitu sukar terhadap air berbeda dari polimer yang *hydropholic*. Pengaruh perlakuan alkali terhadap sifat permukaan serat alam selulosa telah diteliti dimana kandungan optimum air mampu direduksi sehingga sifat alami *hydrophilic* serat dapat memberikan ikatan interfacial dengan matrik secara optimal.

NaOH merupakan larutan basa yang tergolong mudah larut dalam air dan termasuk basa kuat yang dapat terionisasi dengan sempurna. Menurut teori *Arrhenius* basa adalah zat yang di dalam air menghasilkan ion OH negatif dan ion positif. Larutan basa memiliki rasa pahit, dan jika mengenai tangan terasa licin (seperti sabun), sifat licin terhadap kulit itu disebut sifat kaustik basa. Gambar 2.13 menunjukkan contoh serpihan alkali NaOH.



**Gambar 2.13.** Serpihan alkali NaOH

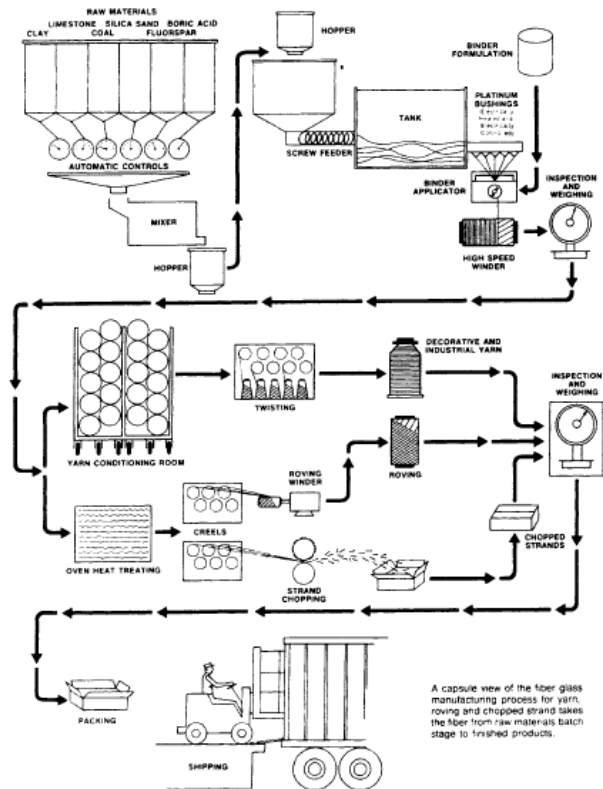
Salah satu indikator yang digunakan untuk menunjukkan kebasaaan adalah lakmus merah. Bila lakmus merah dimasukan ke dalam larutan basa maka berubah menjadi biru. Penelitian mengenal efek modifikasi kimia terhadap serat menyebutkan bahwa perlakuan alkali meningkatkan kekuatan rekatan antara serat dengan matrik. Kekautan tarik disebutkan mengalami peningkatan sebesar 5%. Dibandingkan alkali lain seperti KOH dan LiOH, perlakuan alkali NaOH adalah yang paling baik. Penelitian menyatakan bahwa  $\text{Na}^+$  memiliki diameter partikel yang sangat kecil dimana dapat masuk ke pori terkecil serat dan masuk ke dalamnya sehingga dapat melepaskan minyak dan kontaminan lebih baik.

## 2.6. Serat Gelas (*Glass fibers*)

Serat gelas paling banyak digunakan karena harganya yang murah serta ketersediaan dan keandalannya, juga karena kekuatannya yang hanya sedikit di bawah serat karbon, lihat Tabel 2.6. Tabel tersebut menunjukkan bahwa serat kontinyu karbon bermodulus standar harganya 10x lebih mahal dibanding serat kaca-E, sedangkan kuat tarik serat karbon tersebut hanya sedikit lebih tinggi dari serat kaca-E.

**Tabel 2.6.** Harga dan sifat serat kaca-E dan karbon bermodulus standar  
(Calliester, 2007)

| Jenis serat kontinyu | Properties      |  |                  |                       |
|----------------------|-----------------|--|------------------|-----------------------|
|                      | Harga (US\$/kg) | Massa jenis ( $\text{g}/\text{cm}^3$ ) | Kuat tarik (MPa) | Modulus elastis (GPa) |
| Kaca-E               | 1,90 – 3,30     | 2,54                                   | 3450             | 72,5                  |
| Karbon               | 31,50 – 41,50   | 1,78                                   | 3800 - 4200      | 230                   |



**Gambar 2.14.** Direct-melt glass fiber manufacturing process (Vaughan, 1998)

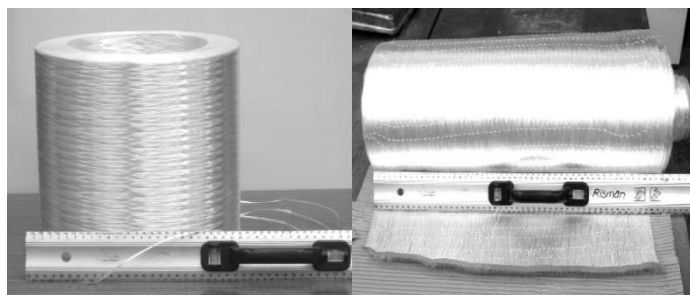
Proses produksi serat kaca ditunjukkan Gambar 2.14. bahan dasar (batu kapur, silica, pasir, asam boric, tanah liat, batu bara dan *fluorospar*) kemudian dicairkan dan dilewatkan lubang-lubang kecil di dasar mangkok platina menjadi filament kaca setelah itu diquench dengan dilewatkan semprotan kecil air dan disalut dengan *binder* pelindung setelah itu dikumpulkan membentuk *bundle* (biasa disebut *tow* atau *strand*) kemudian digulung pada suatu *spool* (Gambar 2.15(a)).

Fungsi tambahan binder adalah:

1. Menyatukan filamen dalam *tow* untuk kemudahan pemrosesan
2. Melumasi permukaan filament untuk mengurangi abrasi yang mungkin terjadi akibat kontak dengan peralatan selama pembuatan komposit
3. Merupakan *anti-septic* untuk melunakkan dan memudahkan pemotongan
4. Menyediakan penghubung kimiawi untuk meningkatkan rekatan permukaan dengan matrik.

**Table 2.7.** Komposisi kimiawi serat kaca-E dan -S (%berat)  
(Agarwal dan Broutman, 1990)

| Elemen   | Kaca-E     | Kaca-S     |
|--|------------|------------|
| Silicon Oksida, SiO <sub>2</sub>                 | 54,3, 55,2 | 64,2, 65,0 |
| Aluminium Oksida, Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | 8,0, 15,2  | 24,8, 25,0 |
| Calcium Oksida, CaO                              | 17,2, 18,7 | 0,01       |
| Magnesium Oksida, MgO                            | 4,6, 4,7   | 10,0, 0,27 |
| Sodium Oksida, Na <sub>2</sub> O                 | 0,3, 0,6   | 0,27, 0,3  |
| Boron Oksida, B <sub>2</sub> O <sub>3</sub>      | 7,3, 8,0   | 0,01       |



(a)

(b)

**Gambar 2.15.** (a) Gulungan serat kaca E2350-11 dari Owens Corning Asia-Pacific dengan berat bersih 17 kg, (b) Kaca-S2 *mat* unidireksional  
(Vaughan, 1998)

Struktur dan karakteristik kaca:

1. Kaca merupakan material amorfous. Polihendron yang masing-masing terdiri atas atom oksigen yang secara kovalent terikat dengan Si membentuk jejaring 3D yang panjang struktur kaca
2. Struktur jejaring 3D dan hampir isotropic, sangat kuat untuk tarik, ketangguhan retak tinggi, tidak sensitif terhadap lingkungan kimiawi, lembab, dan suhu relatif tinggi (Tabel 2.8) dan pada umumnya murah.

**Tabel 2.8.** Sifat-sifat serat kaca-E dan kaca-S (Callister, 2007)

| Sifat   | Kaca-E | Kaca-S |
|---|--------|--------|
| Masa jenis ( $\text{g/cm}^3$ )  | 2,54   | 2,48   |
| Koefisien muai termal linier ( $\times 10^6 \text{ }^\circ\text{C}$ ) | 4,7    | 5,6    |
| Kuat tarik pada $22 \text{ }^\circ\text{C}$ (MPa)                     | 3348   | 4585   |
| Modulus tarik pada $22 \text{ }^\circ\text{C}$ (GPa)                  | 72,4   | 85,5   |
| Perpanjangan luluh (%)  | 4,8    | 5,7    |

### 2.6.1 Polimer Sebagai Matriks

Matriks adalah bahan/material yang dipergunakan bahan pengikat bahan pengisi namun tidak mengalami reaksi kimia dengan bahan pengisi. Secara umum, matriks berfungsi sebagai: (a). Pelindung komposit dari kerusakan-kerusakan, baik kerusakan secara mekanis maupun kimia. (b). Untuk mentransfer beban dari luar ke bahan pengisi. (c). Untuk mengikat bahan pengisi.

Matriks dapat diklasifikasikan atas empat jenis yaitu: (1). Termoplastik yaitu suatu matriks dikatakan termoplastik apabila matriks tersebut dapat menjadi lunak kembali apabila dipanaskan dan mengeras apabila didinginkan. Hal ini disebabkan karena molekul matriks tidak mengalami ikat silang sehingga bahan tersebut dapat didaur ulang kembali. (2). Termoset, suatu matriks dikatakan termoset apabila matriks tersebut tidak dapat didaur ulang kembali bila dipanaskan. Hal ini disebabkan molekul matriks mengalami ikat silang, sehingga bila matriks telah mengeras tidak dapat lagi dilunakkan. (3). *Elastomer* merupakan jenis polimer dengan elastisitas tinggi. (4). Polimer natural seperti selulosa dan protein dimana bahan dasar yang terbuat dari tumbuhan dan hewan.

Resin adalah polimer dalam matriks, yang mempunyai fungsi sebagai pengikat, sebagai pelindung struktur komposit, memberi kekuatan pada komposit dan bertindak sebagai media transfer tegangan yang diterima oleh komposit serta melindungi serat dari abrasi dan korosi. Resin termoset adalah tipe sistem matrik yang paling umum dipakai sebagai material komposit. Mereka menjadi populer penggunaannya dalam komposit dengan sejumlah alasan, mempunyai kekuatan leleh yang cukup rendah, kemampuan interaksi dengan serat yang bagus dan

membutuhkan suhu kerja yang relatif rendah. Selain itu juga mempunyai harga yang lebih rendah dari pada resin thermoplastic. (Hyer, 1998)

### 2.6.2 Resin epoksi

Epoksi adalah suatu kopolimer, terbentuk dari dua bahan kimia yang berbeda. Ini disebut sebagai "resin" dan "pengeras". Resin ini terdiri dari monomer atau polimer rantai pendek dengan kelompok epoksida di kedua ujung. Epoksi resin paling umum yang dihasilkan dari reaksi antara epiklorohidrin dan bisphenol-A, meskipun yang terakhir mungkin akan digantikan dengan bahan kimia yang serupa. Pengeras terdiri dari monomer polyamine, misalnya Triethylenetetramine (Teta). Ketika senyawa ini dicampur bersama, kelompok amina bereaksi dengan kelompok epoksida untuk membentuk ikatan kovalen. Setiap kelompok NH dapat bereaksi dengan kelompok epoksida, sehingga polimer yang dihasilkan sangat silang, dan dengan demikian kaku dan kuat. Proses polimerisasi disebut "curing", dan dapat dikontrol melalui suhu, pilihan senyawa resin dan pengeras, dan rasio kata senyawanya; proses dapat mengambil menit untuk jam.

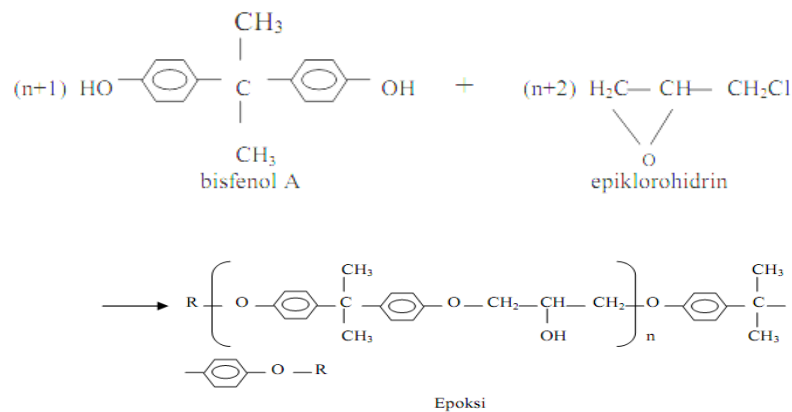
Reaksi *curing* pada sistem resin epoksi secara eksotermis, berarti dilepaskan sejumlah kalor pada proses *curing* berlangsung. Laju kecepatan proses *curing* bergantung pada temperatur ruang. Untuk kenaikan temperatur 10°C, maka laju kecepatan *curing* akan menjadi dua kali lebih cepat, sedangkan untuk penurunan temperaturnya dengan besar yang sama, maka laju kecepatan *curing* akan turun menjadi setengah dari laju kecepatan *curing* sebelumnya.

Epoksi memiliki ketahanan korosi yang lebih baik dari pada *polyester* pada keadaan basah, namun tidak tahan terhadap asam. Epoksi mempunyai tiga sifat yang utama yaitu: (a) Sifat fisik, sebagaimana jenis plastik lain kebanyakan plastik adalah isolator listrik dan konduktor panas yang baik. Kecuali jika ditambahkan campuran lain misalnya serbuk logam/karbon lain. (b) Sifat kimia, Sebagaimana umumnya plastik, secara kimia plastik termasuk inert. Dalam jangka lama, sinar ultraviolet mempengaruhi struktur kimia plastik. (c) Sifat mekanik, Dalam bentuk asli epoksi resin keras dan getas tetapi dalam penggunaan, plastik

hampir selalu mengandung bahan campuran lain untuk menyesuaikan sifat mekaniknya. Sifat mekanik sangat banyak dimodifikasi sifatnya, baik dari sisi kekuatan, kekenyalan, keuletan, sampai kearah sobekan.

Selain sifat tersebut epoksi juga memiliki ulet, elastis, tidak bereaksi dengan sebagian besar bahan kimia dan mempunyai dimensi yang lebih stabil . Epoksi bila diberi bahan penguat komposit mempunyai kekuatan lebih baik dari dibanding resin lain. ( Hyer, 1998).

Resin epoksi termasuk ke dalam golongan *thermosetting*, sehingga dalam pencetakan perlu diperhatikan hal sebagai berikut: (a). Mempunyai penyusutan yang kecil pada pengawetan. (b). Dapat diukur dalam temperatur kamar dalam waktu yang optimal. (c). Memiliki viskositas yang rendah disesuaikan dengan material penyangga. (d). Memiliki kelengketan yang baik dengan material penyangga. Epoksi terbentuk dari reaksi antara epiklorohidrin dengan bisfenol propane (bisfenol A) dengan persamaan reaksi sebagai berikut :



**Gambar 2.16.** Reaksi antara bisfenol A dan epiklorohidrin (Hyer, 1998)

Pembuatan dari jaringan epoksi yang sangat bagus dengan cara menambahkan katalis yang akan bereaksi dengan baik dengan struktur jaringan, maka kemampuan mekanik dari epoksi tergantung dari tipe katalis yang digunakan. Resin epoksi mengandung struktur *epoxy* atau *oxirene*. Resin ini



berbentuk cairan kental atau hampir padat, yang digunakan untuk material ketika hendak dikeraskan.

**Tabel 2.9.** Spesifikasi matriks epoksi (Surdia, 1992)

| Sifat-sifat                 | Satuan               | Nilai Tipikal |
|-----------------------------|----------------------|---------------|
| Massa Jenis                 | Gram/cm <sup>3</sup> | 1,17          |
| Penyerapan air (suhu ruang) | °C                   | 0,2           |
| Kekuatan Tarik              | Kgf/mm <sup>2</sup>  | 5,95          |
| Kekuatan tekan              | Kgf/mm <sup>2</sup>  | 14            |
| Kekuatan lentur             | Kgf/mm <sup>2</sup>  | 12            |
| Temperatur pencetakan       | °C                   | 90            |

## 2.7. Karakteristik Material Komposit

Salah satu faktor yang sangat penting dalam menentukan karakteristik material komposit adalah perbandingan antara matriks dengan serat. Sebelum melakukan proses pencetakan komposit, terlebih dahulu dilakukan perhitungan perbandingan keduanya. Dalam menentukan perbandingan antara komponen matriks dengan serat (pengisi) material komposit ini biasanya dilakukan dengan menggunakan dua metode, yaitu :

### a. Metode fraksi massa

Metode ini digunakan jika massa komponen matriks dan pengisi material komposit tidak jauh berbeda atau serat yang dipakai cukup berat. Untuk menghitung perbandingan massa digunakan persamaan sebagai berikut :

#### 1. Fraksi massa serat

$$W_f = \frac{m_f}{m_c} \dots\dots\dots (2.1a)$$

Dimana:  $W_f$  = fraksi massa serat (%)

$m_f$  = massa serat (gr)

$m_c$  = massa komposit (gr)

#### 2. Fraksi volume serat

$$V_{f_{total}} = \frac{v_{f_{total}}}{v_c} \dots\dots\dots (2.1b)$$

Dimana:  $V_{f_{total}}$  = fraksi volume serat (%)

$v_{f_{total}}$  = volume serat total (cm<sup>3</sup>)

$v_c$  = volume komposit (cm<sup>3</sup>)

b. Metode fraksi volume

Metode ini digunakan apabila berat antara komponen matriks dan penguat (serat) material komposit jauh berbeda. Fraksi volume dapat dihitung menggunakan persamaan berikut:

1. Massa komposit

Massa komposit dapat dihitung dengan persamaan berikut:

$$m_c = m_f + m_m \dots\dots\dots (2.2)$$

2. Massa jenis komposit

$$\rho_c = \frac{m_c}{v_c} \dots\dots\dots (2.3)$$

3. Massa serat

$$m_{f_{tot}} = v_c \cdot V_{f_{tot}} \cdot \rho_f \dots\dots\dots (2.4)$$

4. Massa matrik

$$\begin{aligned} m_m &= v_c \cdot V_m \cdot \rho_m \\ &= v_c \cdot (1 - V_{f_{tot}}) \cdot \rho_m \dots\dots\dots (2.5) \end{aligned}$$

Dimana:  $m_c$  = massa komposit (gr),  $m_{f_{tot}}$  = massa serat (gr),  $m_m$  = massa matriks (gr),  $\rho_c$  = massa jenis komposit (gr/cm<sup>3</sup>),  $v_c$  = volume komposit (cm<sup>3</sup>),  $V_{f_{tot}}$  = fraksi volume serat (%),  $V_m$  = fraksi volume matriks,  $\rho_m$  = massa jenis matriks (gr/cm<sup>3</sup>),  $\rho_f$  = massa jenis serat (gr/cm<sup>3</sup>).

**2.7.1 Uji Tekan**

Uji Tekan merupakan suatu metode yang digunakan untuk menguji kekuatan suatu bahan/material dengan cara memberikan beban gaya yang sesumbu. Hasil yang di dapatkan dari pengujian tekan sangat penting untuk rekayasa teknik dan desain produk karena menghasilkan data kekuatan material. Uji tekan banyak dilakukan untuk melengkapi informasi rancangan dasar kekuatan suatu bahan dan sebagai data pendukung bagi spesifikasi bahan. Nilai kekuatan dan elastisitas dari material uji dapat dilihat dari kurva uji tekan.

Kekuatan tekan adalah kapasitas dari suatu bahan atau struktur dalam menahan beban yang akan mengurangi ukurannya. Kekuatan tekan dapat diukur dari dengan memasukkannya kedalam kurva tegangan-regangan dari data yang didapatkan dari mesin uji. Beberapa bahan akan patah pada batas tekan, beberapa mengalami deformasi yang tidak dapat dikembalikan. Deformasi tertentu dapat dianggap sebagai batas kekuatan tekan meski belum patah, terutama pada bahan yang tidak dapat kembali ke kondisi semula (*irreversible*).

Pada pengujian tekan berdasarkan ASTM D 3410 bisa didapatkan nilai-nilai sebagai berikut:

a) *Compressive strength* (kekuatan tekan)

Untuk mendapatkan nilai kekuatan tekan menggunakan persamaan:

$$\sigma_c = P/A \dots\dots\dots(2.6)$$

Dimana :

$\sigma_c$  = Kekuatan tekan (Mpa)

P = Gaya pembebanan max (N)

A = Luas area (mm<sup>2</sup>)

b) *Compressive Strain* (Regangan Tekan)

Untuk mendapatkan nilai kekuatan tekan menggunakan persamaan:

$$\varepsilon = \Delta L/L_0 \dots\dots\dots(2.7)$$

$\varepsilon$  = Regangan

$\Delta_L$  = Perubahan panjang

$L_o$  = Panjang awal

c) *Compressive Modulus of Elasticity* (Modulus Elastisitas)

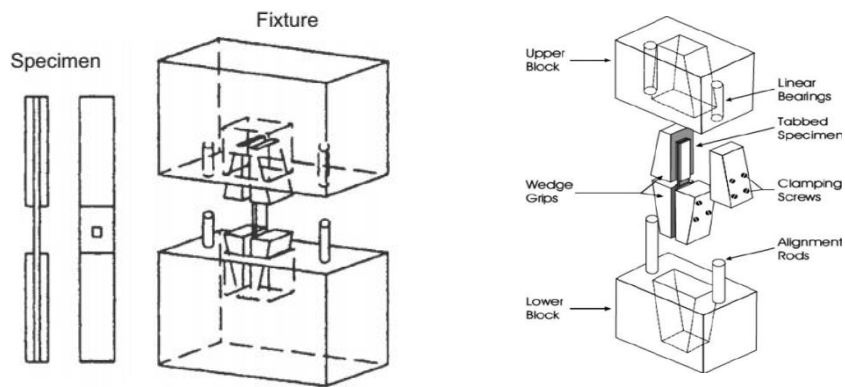
Untuk mendapatkan nilai kekuatan tekan menggunakan persamaan:

$$E^c = \Delta\sigma / \Delta\varepsilon \dots\dots\dots(2.8)$$

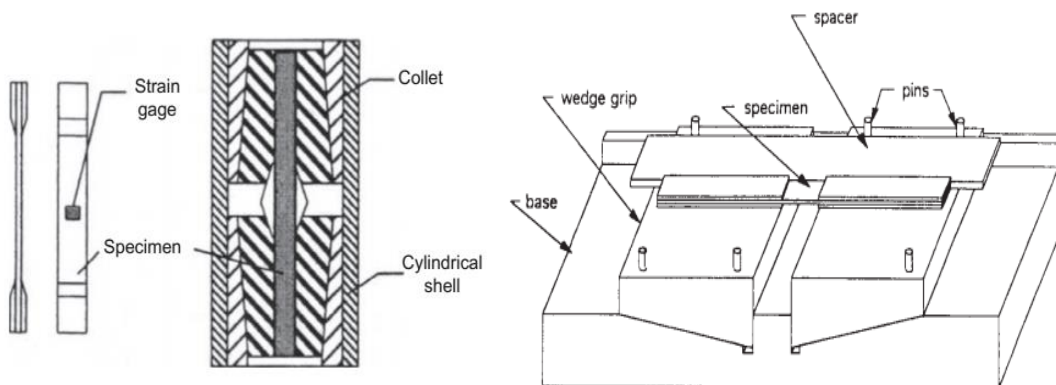
$E^c$  = Modulus Elastisitas

$\Delta\sigma$  = Kekuatan tekan

$\Delta\varepsilon$  = Regangan



**Gambar 2.17.** Grip untuk uji kompresi IITRI (Stab 1997)



(a)

(b)

**Gambar 2.18.** Grip tes: (a) celanese grip dan (b) Jig untuk Spesimen Alignment  
( Stab 1997).

Dalam pengujian tekan material komposit salah satu metode yang dapat digunakan untuk mengurangi kegagalan pada pengujian tekan mengacu pada ASTM D-3410 Metode ini mempunyai bentuk spesimen yang relatif pendek. Sebagaimana pada pengujian tarik, luasan permukaan kedua ujung yang dijepit harus mencukupi untuk mentransfer gaya tekan melalui proses pembebanan geser. Disamping itu, kedua permukaan kontak tersebut juga diberi tab seperti pada spesimen uji tarik. Dengan demikian, terjadinya kegagalan pada mulut permukaan rahang jepit dapat dihindari. Panjang ukurnya sangat ditentukan oleh jaminan bahwa spesimen benar-benar mengalami pembebanan tekan, bukan tekuk, sehingga sangat tergantung pada ukuran tebal spesimennya. Dalam ASTM D- 3410 Dikenal dua model penjepitan spesimen, yakni model *Celanese* dan model IITRI (*Illinois Institute of Technology Research Institute*) yang dikembangkan oleh dua badan pengujian yang berbeda. Pada pengujian tekan model IITRI spesimen uji yang identik dengan model penjepit dan ditunjukkan pada Gambar 2.17. Strain gage dipasang pada specimen, yaitu dimuat di antara potongan bergerigi yang dibatasi oleh basis baja padat. Untuk letak model penjepit pada ASTM D-3410 letak geometri spesimen di tunjukan pada gambar 2.18. Dari pengujian tekan dapat diperoleh data tentang kuat tekan, modulus elastisitas Young dan angka perbandingan poisson.

### **2.7.2. Uji Impak.**

Uji impak merupakan pengujian dengan menggunakan pembebanan yang cepat (*rapid loading*). Agar dapat memahami uji impak terlebih dahulu mengamati fenomena yang terjadi terhadap suatu kapal yang berada pada suhu rendah ditengah laut, sehingga menyebabkan materialnya menjadi getas

dan mudah patah. Disebabkan laut memiliki banyak beban (tekanan) dari arah manapun. Kemudian kapal tersebut menabrak gunung es, sehingga tegangan yang telah terkonsentrasi disebabkan pembebanan sebelum sehingga menyebabkan kapal tersebut terbelah dua. Dalam Pengujian Mekanik, terdapat perbedaan dalam pemberian jenis beban kepada material. Uji tarik, uji tekan, dan uji punter adalah pengujian yang menggunakan beban statik. Sedangkan uji impak (*fatigue*) menggunakan jenis beban dinamik. Pada uji impak, digunakan pembebanan yang cepat (*rapid loading*). Perbedaan dari pembebanan jenis ini dapat dilihat pada *strain rate*. Pada pembebanan cepat atau disebut dengan beban impak, terjadi proses penyerapan energi yang besar dari energi kinetik suatu beban yang menumbuk ke spesimen. Proses penyerapan energi ini, akan diubah dalam berbagai respon material seperti deformasi plastis, efek histerisis, gesekan, dan efek inersia.

Secara umum metode pengujian impak terdiri dari dua jenis yaitu:

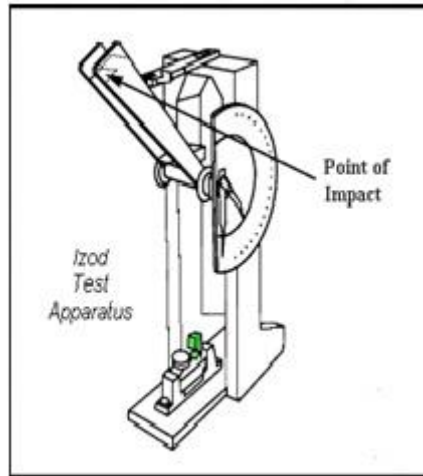
1. Metode *Charpy*

Pengujian tumbuk dengan meletakkan posisi spesimen uji pada tumpuan dengan posisi horizontal/mendatar, dan arah pembebanan berlawanan dengan arah takikan.

2. Metode *Izod*

Pengujian tumbuk dengan meletakkan posisi spesimen uji pada tumpuan dengan posisi, dan arah pembebanan searah dengan arah takikan.

Alat penguji impak charpy dan izod dapat dilihat pada gambar 2.19



**Gambar 2.19** Alat uji Impak

Pada pengujian Impak Izod berdasarkan ASTM D256 bisa didapatkan nilai-nilai sebagai berikut:

a) Energi impak

$$E_{impak} = m \cdot g \cdot h[(\cos\beta - \cos\alpha)] \dots\dots\dots 2.8$$

Dimana:

$E_{impak}$  = Energi yang terserap untuk mematahkan spesimen(J)

$m$  = massa pendulum (kg)

$h$  = Panjang lengan pendulum (m)

$\beta$  = Sudut pantul pendulum (°)

$\alpha$  = Sudut ayun pendulum (°)

$g$  = gravitasi (m/s<sup>2</sup>)

b) Ketangguhan Impak

$$\sigma_{impak} = \frac{E_{patah}}{A} \dots\dots\dots 2.9$$

Dimana :

$\sigma_{impak}$  = Kekuatan impak  $J/mm^2$

$E_{patah}$  = Energi serap (J)

A = Luas penampang ( $\text{mm}^2$ )

## **2.8. Karakteristik Patahan Pada Material Komposit**

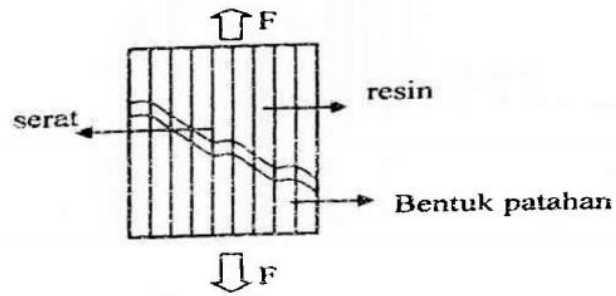
Patah didefinisikan sebagai pemisahan sebuah bahan menjadi dua atau lebih potongan sebagai respon dari tegangan static yang berkerja dan pada temperature yang relative rendah terhadap temperature cairnya. Dua model patah yang mungkin terjadi pada bahan teknik adalah patah liat (*ductile fracture*) dan patah getas (*brittle fracture*). Klasifikasi ini didasarkan pada kemampuan bahan mengalami deformasi plastic. Bahan liat (*ductile*) memperlihatkan deformasi plastik dengan menyerap energi yang besar sebelum patah. Sebaliknya, patah getas hanya memperlihatkan deformasi palstik yang kecil atau bahkan tidak ada. Setiap proses perpatahan meliputi dua tahap yaitu pembentukan dan perambatan sebagai respon terhadap tegangan yang diterapkan. Jenis perpatahan sangat tergantung pada mekanisme perambatan retak.

Patahan material komposit dapat disebabkan oleh deformasi ganda, antara lain disebabkan oleh kondisi pembebanan serat struktur mikro komponen pembentuk komposit, yang dimaksud struktur mikro ialah : diameter serat, fraksi volume serat dan distribusi serat. Kemungkinan lainnya adalah patahnya serat selama proses pembuatan, yang diakibatkan tegangan termal dan tegangan sisa. Jenis model patah material komposit antara lain adalah sebagai berikut:

### **2.8.1. Patah banyak**

Menurut Chawla (1987), ketika jumlah serat yang putus akibat beban tarik masih sedikit dan kekuatan interface masih baik, resin mampu mendukung beban yang diterima dengan mendistribusikan beban tersebut ke sekitarnya. Apabila resin mampu menahan gaya geser dan meneruskan beban keserat yang lain maka jumlah serat yang putus semakin banyak. Patahan terjadi lebih dari satu bidang.

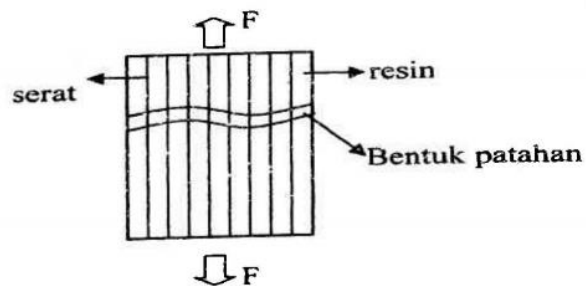




**Gambar 2.20.** Patah banyak (Schwartz, 1984)

### 2.8.2. Patah tunggal

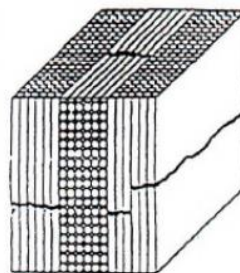
Menurut Chawla (1987), patah yang disebabkan ketika serat putus akibat beban tarik, resin tidak mampu menerima lagi beban tambahan. Patah terjadi satu bidang kontak.



**Gambar 2.21.** Patah tunggal (Schwartz, 1984)

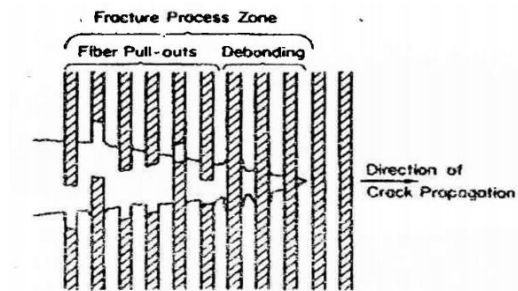
### 2.8.2. Deliminasi

Deliminasi (*interlaminar*) adalah perpatahan yang terjadi akibat terlepasnya ikatan antar lapisan penguat. Penyebab utama perpatahan ini adalah gaya adhesi antara penguat dan matriks yang lemah. Selain itu kemampuan matriks untuk mengisi ruang antara serat juga mempengaruhi.



**Gambar 2.22.** Deliminasi (Schwartz, 1984)

#### 2.8.4. *Fiber pull out*



**Gambar 2.23.** *Fiber pull out* (Schwartz, 1984)

*Fiber pull out* adalah tercabutnya serat dari resin yang disebabkan ketika resin retak akibat beban tarik, kemampuan untuk menahan beban akan segera berkurang. Namun, komposit masih mampu menahan beban walau beban yang ditahan relatif kecil dari beban maksimal. Saat resin retak, beban akan ditransfer dari resin ke serat di tempat persinggungan retak. Kemampuan untuk mendukung beban berasal dari serat. Seiring dengan bertambahnya deformasi, serat akan tercabut dari resin (akibat *debonding* dan patahnya serat).