

DAFTAR PUSTAKA

- Abbas, M.K. dkk. 2016. *Optimization and Predication of Spot TIG Welding Parameters of Stainless Steel Sheets (AISI 304L)*. *International Journal of Innovative Research in Science, Engineering and Technology*, 5 (11):18835-18848.
- Agustriyana, L., Yudi S.I dan Sugiarto. 2011. Pengaruh Kuat Arus dan Waktu Pengelasan pada Proses Las Titik (*Spot Welding*) Terhadap Kekuatan Tarik dan Mikrostruktur Hasil Las dari Baja Fasa Ganda (*Ferrite-Martensite*). *Jurnal Rekayasa Mesin*, 2 (3): 175-181.
- Amin, A. 2017. Pengaruh Variasi Arus Listrik Terhadap Kekuatan Tarik dan Struktur Mikro Sambungan Las Titik (*Spot Welding*) Logam *Dissimilar Stainless Steel* dan Baja Karbon Rendah. *Jurnal Teknik Mesin UNISKA*, 2 (2): 63-67.
- Amsted, B.H.,1995, *Teknologi Mekanik*, terj. Sriati Djapri, Edisi ke-7 jilid 1, Erlangga, Jakarta.
- Anis, M., Irsyadi. A., Ferdian. D. 2009. Studi Lapisan Intermetalik *Cu3Sn* pada Ujung Elektroda dalam Pengelasan Titik Baja Galvanis. *Jurnal Teknologi Universitas Indonesia*, 2 (13): 91-95.
- Dika, S. 2019. Pengaruh Variasi Arus Listrik Terhadap Kekuatan Geser, Kekerasan dan Struktur Mikro Sambungan *Spot TIG Welding* Material Tak Sejenis antara Baja Karbon Rendah dan Alumunium. Universitas Muhammadiyah Yogyakarta.
- Diyatmoko, H., 2004. Pengaruh Waktu dan Penekanan Pengelasan Titik Pada Baja Tahan Karat AISI 430 terhadap Struktur Mikro, Nilai Kekerasan dan Nilai Kekuatan Geser. *Jurnal Teknik Mesin Universitas Sebelas Maret*.
- Fachruddin, Suryanto. H., Solichin. 2016. Pengaruh Variasi Arus Listrik Pengelasan Titik (*Spot Welding*) terhadap Kekuatan Geser, Kekerasan dan Struktur Mikro pada Sambungan *Dissimilar* Baja *Stainless Steel AISI 304* dengan Baja Karbon Rendah ST 41. *Jurnal Teknik Mesin Universitas Negeri Malang*, 1 (2): 5-11.
- Faozi, S. 2015. Pengaruh Arus Listrik dan Holding Time terhadap Sifat Fisik-Mekanik Sambungan *Spot TIG Welding* material tak Sejenis antara Baja *Stainless Steel 400* dan Paduan Alumunium 5083. Surakarta: Skripsi Teknik Mesin UNS.

- Haikal dan Triyono. 2013. Studi Literatur Pengaruh Parameter Pengelasan terhadap Sifat Fisik dan Mekanik pada Las Titik (*Resistance Spot Welding*). ROTASI-Vol. 15, NO.2, 45-54.
- Hayat, Fatih., 2011. *Resistance Spot Weldability of Dissimilar Materials: BH180-AISI304L Steels and BH180-IF7123 Steels*.
- Hendrawan. Muh Alfatih & Dwi Rusmawan, Deni. 2014. Studi Pengaruh Arus dan Waktu Pengelasan terhadap Sifat Mekanik Sambungan Las Titik (*Spot Welding*) Logam Tak Sejenis. Simposium Nasional Teknologi Terapan (SNTT).
- I Dewa Made Krishna Muku. 2009. Kekuatan Sambungan Las Alumunium Seri 1100 dengan Variasi Kuat Arus Listrik pada Proses Las Metal Inert Gas. Vol(2009) 11-17.
- Mortazavi, N., dkk. 2011. *Investigation on Joint Strength of Dissimilar Resistane Spot Welds of Alumunium Alloy and Low Carbon Steel*. Tehran, Iran. Mining and Metallurgical Engineering Department, Amirkabir University of Technology.
- Mustakim, M., Kartikasari. R., Permana, B., W., 2017. Pengaruh Arus dan Waktu *Spot Welding* terhadap Sifat Mekanik Sambungan *Dissimilar* AISI 1003 dengan AISI 1025. Prosiding Seminar Nasional ReTI, pp: 968-972.
- Salihendo. D., R.dkk. 2013. Pemodelan Penguian Tarik untuk Menganalisis Sifat Mekanik Material. Jurusan Teknik Mesin Universitas Sam Ratulangi.
- Verma, A.B.dkk., 2014. *Resistance Spot Welding of Austenitic Stainless Steels (AISI 304 with AISI 316)*. Guwahati, India. *International All India Manufacturing Technology, Design and Research Conference*.
- Waluyo, J., 2013. Pengaruh Tebal Plat Alumunium dan Lama Penekanan pada Pengelasan Titik terhadap Sifat Fisis Mekanis dan Efisiensi Panas. Yogyakarta. Jurnal Teknik Mesin Institut Sains dan Teknologi AKPRIND, 1 (6): 56-64.
- Yudhyadi, 2007. Karakteristik Hasil Las Titik Berdasarkan Pemilihan Variabel Arus Pada Pengelasan Plat Baja Karbon Rendah. Universitas Mataram.