

## **BAB V**

### **KESIMPULAN**

Dari hasil analisa dan pembahasan tentang pengaruh arus pengelasan, maka berdasarkan hasil uji ultrasonik dan radiografi, struktur makro dan mikronya, dapat disimpulkan bahwa:

1. Arus yang sesuai untuk pengelasan SMAW agar tidak terjadi distorsi adalah 95 amper.
2. Uji radiografi lebih akurat dalam menentukan letak dan jenis cacat yang terdeteksi dibandingkan dengan uji ultrasonik, akan tetapi uji radiografi tidak dapat menentukan tebal cacat yang terdeteksi seperti yang ditunjukkan oleh uji ultrasonik.