

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil laminasi diperoleh hasil laminasi bambu sesuai dengan ukuran sebagai berikut: Dimensi *press mold* panjang 100 cm, lebar 50 cm, tinggi 30 cm serta menggunakan 3 buah hydraulic beban max 2 ton. Bagian *Top Actual* memiliki dimensi tebal 43 mm, lebar 36 mm dan panjang 580 mm. Bagian *Down Actual* memiliki dimensi tebal 43 mm, lebar 36 mm dan panjang 690 mm. Bagian *Seat Tube Length* memiliki dimensi tebal 40 mm, lebar 31 mm dan panjang 440 mm. Bagian *Top Length Chain* memiliki dimensi tebal 26 mm, lebar 21 mm dan panjang 510 mm. Bagian *down length Chain* memiliki dimensi tebal 28 mm, lebar 23 mm dan panjang 400 mm. Bambu yang digunakan adalah bambu yang telah diberi perlakuan *Bleaching* (H_2O_2) dan alkalisasi (NaOH).

Hasil proses laminasi pada bambu petung setelah dilakukan pengukuran pada 10 titik didapatkan hasil tebal *skin* rata-rata 1,03 mm pada bagian lebar dan 1,49 mm pada bagian tebal. Selain itu pada bambu hasil laminasi masih terlihat tidak rata dimana tebal *skin* pada beberapa titik masih terlalu tebal sehingga dilakukan proses perataan dengan gerenda dan diukur menggunakan *waterpass* pada setiap 5 cm.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan penelitian, maka penulis menyimpulkan beberapa saran sebagai berikut:

1. Dalam pembuatan pressmold yang perlu diperhatikan yaitu pada proses pengelasan cetakan sehingga ketika digunakan untuk proses pengepresan tidak terjadi retakan pada bagian pressmold, hydrolic yang digunakan sebaiknya memiliki kualitas yang bagus sehingga kekuatan press tidak turun.
2. Diusahakan dalam proses pencampuran resin dan katalis tidak menimbulkan banyak void sehingga kualitas bambu laminasi baik.

DAFTAR PUSTAKA

- Ahmad Ghifari IS, 2016. "Pembuatan Undercover Engine Berbahan Dasar Serat Fiberglass Acak dan Anyam Diperkuat Polyester", Yogyakarta
- Andi Bagas Prabowo, 2013. "Pengaruh Fraksi Volume Serat dan Orientasi Serat Terhadap Ketangguhan Impak Material Komposit Serat Bambu/Epoksi", Yogyakarta
- Anonim, Sepeda gunung. https://id.wikipedia.org/wiki/Sepeda_gunung. Diakses 24 Februari 2017. Ahmad Ghifari IS, 2016. "Pembuatan Undercover Engine Berbahan Dasar Serat Fiberglass Acak dan Anyam Diperkuat Polyester", Yogyakarta
- Benedictus SY, 2012, Pondasi Pracetak bambu Komposit, *Jurnal Rekayasa Sipil/volume 6, No.1.ISSN 1978-5658*
- C. Any Sulistyowati. 1996."Pengawetan Bambu".Wacana
- Catur,AD (2014). Sifat mekanik komposit *sandwich* berpenguat serat bambu-*fiberglass* dengan core *polyurethane rigid foam*. Universitas Mataram.
- Dwi Andriyanto. "Fiberglass". web. <http://www.slideshare.net/anggunandri/>, (Diakses 05 maret 2017)
- Gunardi, (2005) tentang karakteristik kekuatan bending komposit serat babut kelapa-polyester. Universitas muhammadiyah yogyakarta.
- Krisdianto, dkk. "Sari Hasil Penelitian Bambu" web. <http://bamboeindonesia.wordpress.com/penelitian-tentang-bambu/krisdianto-dkk/>,(Diakses, 05 maret 2017)
- Lezian Arsina dkk, 2009. "Pengaruh Rasio Bambu Petung dan Kayu Sengon Terhadap Kapasitas Tekan Kolom Laminasi", Malang
- Ludi Hartanto, 2009. "Study Perlakuan Alkali dan Fraksi Volume Serat Terhadap Kekuatan Bending, Tarik, dan Impak Komposit Berpenguat Serat Rami Bermatrik *Polyester* BQTN 157", Surakarta

- Lukkassen, D, Meidell, A, 2003, *Advanced Materials and Structures, and their Fabrication Processes*, Third edition, Narvik University College, HiN
- Martawijaya, 2001. "Pengawetan Kayu Untuk Barang Kerajinan" Puslitbang Kehutanan Bogor.
- Morisco, 1999, "*Rekayasa Bambu*", Nafiri Offset, Yogyakarta
- Porwanta, A (2013). Perbandingan porositas produk hasil injeksi molding dan pres molding pada proses pembuatan hendel pintu mobil. Universitas Muhammadiyah Surakarta.
- Rulliaty Sri, 2012. "Ketahanan Bambu Petung (*Dendrocalamus asper* backer) Yang Diawetkan Dengan CCB Terhadap Serangan Penggerek Di Laut". Puslitbang Kehutanan, Bogor.
- Subyakto dkk, 2011."Injection Molded of Bio-Micro-Composites from Natural Fibers and Polylactic Acid", *Wood Research Journal* Vol. 2 • No. 1 • 2011.

