

DAFTAR PUSTAKA

- Abbas, MK., Ghazi, SK., Abbas, SK. (2016). Optimization and Prediction of Spot TIG Welding Parameters of Stainless Steel Sheets (AISI304L). *International Journal of Innovative Research in Science, Engginering and Technology*, 18835-18848.
- Agustriyana, L., Irawan, YS., 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*, 175-181.
- Aji, WC. (2015). *Pengaruh Arus Listrik dan Jenis Gas Pelindung Terhadap Sifat Fisik Mekanik Sambungan Spot TIG Welding Logam Tak Sejenis Antara Baja dan Paduan Aluminium*. Surakarta: Universitas Sebelas Maret.
- Akkas, N., Ferik, E., Ilhan, E., Aslanlar, S. (2016). The Effect of Nugget Size on Mechanical Properties in Resistance Spot Welding of S235JR(Cu) Steel Sheets. *Computational and Experimental Science and Engineering*, 60-63.
- Alizadeh-Sh, M., Marashi, SPH., Pournvari, M. (2013). Resistance Spot Welding of AISI 430 Ferritic Stainless Steel: Phase Transformations and Mechanical Properties. *Material and Design*, 258-263.
- Arumugam, A., and Nor, M. (2015). Spot Welding Parameter Optimization To Improve Weld Characteristics for Dissimilar Metal. *INTERNATIONAL JOURNAL OF SCIENTIFIC & TECHNOLOGY RESEARCH*, 75-80.
- Aslanlar, S., Ogur, A., Ozsarac, U., Ilhan, E. (2007). Welding Time Effect on Mechanical Properties of Automotive Sheets in Electrical Resistance Spot Welding. *Material & Design*, 1427-1431.
- Callister, WD. (2007). *Materials Science and Engineering*. United Stated of America: John Wiley & Sons Inc; 7 edition.
- 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*, 1-11.

- Faozi, S. (2015). *Pengaruh Arus Listrik dan Holding Time Terhadap Sifat Fisik-Mekanik Sambungan Spot TIG Welding Material Tak Sejenis antara Baja dan Paduan Aluminium*. Surakarta: Universitas Sebelas Maret.
- Febriyanto, D., dan Purwanto, RE. (2018). Pengaruh Variasi Voltase dan Waktu Penekanan Sambungan Pengelasan Titik (Spot Welding) Terhadap Kekuatan Geser dan Kekuatan Peel Baja SPCC. 59-64.
- Firmansyah, W., Suryanto, H., Solichin. (2016). Pengaruh Variasi Waktu Penekanan Pengelasan Titik Terhadap Kekuatan Tarik, Kekerasan, dan Struktur Mikro pada Sambungan Dissimilar Baja Tahan Karat AISI 304 dengan Baja Karbon Rendah. *JURNAL TEKNIK MESIN* , 1-8.
- Haikal. Triyono. (2013). *Studi Literatur Pengaruh Parameter Pengelasan Terhadap Sifat Fisik dan Mekanik pada Las Titik (Resistance Spot Welding)*, 44-54.
- Handra, N., dan Syafr, FF. (2013). Studi Kekuatan Sambungan Plat pada Spot Welding Ditinjau dari Kekuatan Tarik dan Geser. 52-57.
- Hayat, F. (2010). *The Effect of The Welding Current on Heat Input, Nugget Geometry, and The Mechanical and Fractural Properties of Resistance Spot Welding on Mg/Al Dissimilar Materials*, 2476-2484.
- Hayat, F. (2011). Resistance Spot Weldability of Dissimilar Materials: BH180-AISI304L Steels and BH180-IF7123 Steels. *Journal Materials & Science Technology*, 1047-1058.
- Hendrawan, MA., dan Rusmawan, DD. (2014). Studi Pengaruh Arus dan Waktu Pengelasan Terhadap Sifat Mekanik Sambungan Las Titik (Spot Welding) Logam Tak Sejenis. *Simposium Nasional Teknologi Terapan*, 6-13.
- Long, H., Hu, Y., Jin, X., Shao, J., Zhu, H. (2016). Effect of Holding Time on Microstructure and Mechanical Properties of Resistance Spot Welds Between Low Carbon Steel and Advanced High Strength Steel. *Computational Materials Science*, 1-8.
- Mustakim., Kartikasari, R., Permana, BW. (2017). Pengaruh Arus dan Waktu Spot Welding Terhadap Sifat Mekanik Sambungan Dissimilar AISI 1003 dengan AISI 1025. 968-972.
- Raharjo, WP., dan Ariawan, D. (2005). Pengaruh Welding Time Terhadap Struktur Mikro dan Kekerasan, Sambungan Lap Baja Tahan Karat Ferritik AISI 430 dengan Metode Resistance Spot Welding. *Mekanika*, 13-23.
- Rifai, A. (2015). *Makalah Pengujian Tarik*. Semarang: Universitas Negeri Semarang.

- Saputra, D., Nugroho, AW., Rahman, MBN. (2019). Pengaruh Variasi Arus Listrik Terhadap Kekuatan Geser, Kekekhasan dan Struktur Mikro Sambungan Spot TIG Welding Material Tak Sejenis Baja Karbon Rendah dan Aluminium. *Journal Material dan Proses Manufaktur*, 1-10.
- Silaban, V., Waskito., Purwanto. (2016). Pengaruh Parameter Pengelasan Spot Welding Terhadap Kekuatan Geser pada Aluminium. *Jurnal Pendidikan Teknik Mesin*, 1.
- Subrammanian, A., Jabaraj, DB., Bupesh Raja, VK. (2015). Mechanical Properties and Microstructure of Resistance Spot Welded Joints of AISI 409M Ferritic Stainless Steel. *Metallurgy Materials Engineering*, 1.
- Vural, M., Akkus, A., Eryurek, B. (2006). Effect of Welding Nugget Diameter on The Fatigue Strength of The Resistance Spot Welded Joints of Different Steel Sheets. *Materials Processing Technology*, 127-132.
- Waluyo, J. (2013). *Pengaruh Tebal Pelat Aluminium dan Lama Penekanan pada Pengelasan Titik Terhadap Sifat Fisis, Mekanis dan Efisiensi Panas*, 56-64.
- Zhang, H., Wei, A., Qiu, X., Chen, J. (2013). Microstructure and Mechanical Properties of Resistance Spot Welded Dissimilar Thickness DP780/DP600 Dual-phase Steel Joints. *Materials and Design*, 443-449.