

BAB 5

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

1. Dari hasil proses pengujian pelapisan menggunakan metode *elektroplating* diperoleh hubungan yang mempengaruhi hasil dari nilai ketebalan dan kekasaran menggunakan variasi waktu berbeda.
2. Proses uji kekasaran dengan alat *Surface Roughness Tester* menghasilkan nilai kekasaran rata-rata 0,106 μm pada variasi waktu 30 menit dan 0,089 μm pada variasi waktu 60 menit. Dari data tersebut dapat disimpulkan bahwa semakin lama proses pencelupan maka nilai kekasaran pada lapisan semakin kecil namun dengan waktu yang singkat nilai kekasaran memiliki nilai yang tinggi. Namun dengan menggunakan waktu yang lama nilai dari kekasaran menjadi kecil karena cairan pelapis dapat melapisi spesimen dengan sempurna dan merata.
3. Proses uji ketebalan pada lapisan permukaan setelah dilakukan proses *elektroplating* menghasilkan nilai ketebalan 49,72 μm pada variasi waktu 60 menit dan pada waktu 30 menit didapatkan nilai sebesar 37,29 μm . Dari data tersebut dapat disimpulkan bahwa semakin lama proses lapisan *plating* maka tingkat ketebalan pada spesimen menjadi semakin besar.

5.2. Saran

1. Pada saat proses pencucian benda kerja seharusnya dilakukan lebih efektif dan teliti agar material tersebut bebas dari debu dan minyak. Sehingga, saat dilakukan proses *plating* hasil yang didapatkan juga maksimal.
2. Kurangnya sarana informasi terkait pengujian ini, sehingga saat melakukan pengambilan data dari hasil pengujian ini diperoleh data yang kurang tepat dan akurat.
3. Pada penelitian selanjutnya seharusnya ditambah dengan uji korosi menggunakan metode SST (Salt Spray Test) agar dapat mengetahui tingkat ketahanan suatu benda terhadap korosi.