

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari data dan pengujian yang telah dilakukan maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Proses Elektroplating dengan menggunakan variasi pencelupan pada Adjuster Chain didapatkan hasil ketebalan yang paling baik dan paling tebal didapat pada spesimen A segmen 1 dengan nilai ketebalan 27,91 μm , dibanding dengan ketebalan pada spesimen B segmen 1 dengan nilai ketebalan 19,89 μm .
2. Posisi pencelupan mempunyai pengaruh terhadap ketebalan pelapisan, dimana Spesimen A permukaan benda yang berhadapan langsung dengan anoda maka akan mengalami ketebalan yang sangat bagus dibandingkan Spesimen B permukaan benda yang menyampingi anoda sehingga permukaan yang terkena anoda tidak sepenuhnya terlapisi. Pada posisi pencelupan dengan variasi permukaan spesimen menghadap langsung dengan anoda memiliki nilai kekasaran yang sangat tinggi dengan nilai rata – rata 2,08 μm dibandingkan variasi pencelupan pada permukaan spesimen yang menyampingi anoda mempunyai nilai kekasaran yang relatif lebih kecil dengan nilai rata – rata 1,07 μm .
3. Ketahanan korosi yang terjadi pada *Adjuster Chain* memiliki presentase ketahanan korosi yang sama yaitu sebesar 2 % dari kedua variasi. Dengan menggunakan variasi pencelupan yang berbeada ternyata tidak ada pengaruh terhadap ketahanan korosi.

5.2 Saran

1. Untuk mendapatkan hasil pelapisan yang baik perlu diperhatikan yaitu pada proses polishing dan komposisi kemurnian larutan elektrolit.
2. Perlu dikembangkan lagi penelitian tentang elektroplating dengan variasi posisi pencelupan terhadap jarak anoda dan katoda