

LAMPIRAN



Proses Pemotongan Lembaran Nikel



Proses Pembersihan Pipa Titanium



Proses Memasukkan Nikel ke Pipa Titanium



Ring Plate dicelupkan di zat aditif



Ring Plate setelah dicelupkan di zat aditif



Proses Pengamplasan



Proses *Polishing* menggunakan Batu Ijo



Ring Plate setelah Polishing



Proses pencelupan nikel



Pengaturan kuat arus pada proses pencelupan nikel



Proses pencelupan krom



Pengaturan kuat arus pada proses pencelupan kro

Laporan Pengujian

No. Laporan: 1567070204-3 No. Order: 1564921673

Tanggal: 29 Agustus 2019

Nama Pelanggan : Universitas Muhammadiyah Yogyakarta

Jl. Lingkar Selatan, Kasihan, Tamantirto, Bantul,
Tamantirto, Kasihan, Yogya

DI Yogyakarta 55183

Kontak Person : Bapak Dwi Eko Prasetyo

Nama Sampel : 1. Ring Plate 20 cm

2. Ring Plate 17,5 cm

Penerimaan Sampel : 5 Agustus 2019

Tanggal Pengujian : 8 – 29 Agustus 2019

Jenis Pengujian : *Salt Spray Test* (ASTM B117 - 16)

Hasil UjiTabel 1. Hasil Pengujian *Salt Spray*

No.	Nama Sampel	Observasi Visual
1.	Ring Plate 20 cm	Terjadi karat ± 2 % dipermukaan sampel
2.	Ring Plate 17,5 cm	Terjadi karat ± 2 % dipermukaan sampel

I. Kondisi PengujianTabel 2. Parameter dan Kondisi Pengujian *Salt Spray*

No.	Item	Kondisi	
1.	Standar Pengujian	ASTM B117 - 16	
2.	Sampel Uji	1. Ring Plate 20 cm	
		2. Ring Plate 17,5 cm	
3.	Jumlah Spesimen	1 specimen setiap sampel	
4.	Parameter Pengujian	Durasi	12 jam
		Konsentrasi NaCl	50 g/L
		Temperatur <i>Chamber</i>	35 °C
		Temperatur <i>air saturator</i>	47 °C
		pH Larutan	7,0
		<i>Spraying rate</i> larutan	1,5 mL/80 cm ² /h
		<i>Specific gravity</i>	1,030 g/cm ³
		Tekanan udara	0,98 MPa
	Evaluasi	Visual (berkarat/tidak)	
5.	Alat Uji	Weiss Umwelttechnik SC450 Salt Spray Chamber	

Laporan hasil pengujian ini hanya berlaku untuk sampel yang diuji di STP, segala pengaduan sehubungan dengan pelayanan dapat disampaikan ke Manajer Mutu STP; dilarang menggandakan laporan ini tanpa persetujuan tertulis dari STP.