

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Dengan semakin majunya teknologi sekarang ini, tuntutan manusia dalam bidang industri semakin besar. kebutuhan akan material besi dalam bentuk baja dan besi cor juga sangat besar. Industri pengecoran logam merupakan industri hulu dan industri yang menjadi tumpuan bagi industri barang modal khususnya industri komponen. Proses pengecoran adalah proses terbentuknya logam dengan cara mencairkan padat dalam tungku dengan temperatur tinggi, kemudian menuangkan logam cair ke dalam cetakan dan dibiarkan membeku.

Besi cor adalah jenis material yang sudah lama digunakan manusia untuk menunjang kehidupan dalam bentuk peralatan atau komponen rumah tangga, permesinan, alat transportasi dan lain-lain di dalamnya terdapat besi yang mengandung karbon, fosfor, silikon, mangan, fosfor dan belerang. Dalam struktur besi cor biasa 85% dari kandungan karbon berbentuk sebagai *grafit*. Besi cor digolongkan menjadi enam macam : besi cor kelabu, besi cor putih, besi cor nodular dan besi cor mampu tempa.

Besi cor kelabu memiliki kadar silikon yang tinggi yaitu kurang lebih 5,5 sampai 50% dan kadar mangan yang rendah. Karena itu pembentukan karbon bebas jadi meningkat. Jadi besi tuang kelabu setelah didinginkan mengandung *grafit*. *Grafit* tersebut terdapat dalam besi-tuang berupa pelat-pelat tipis. Besi tuang kelabu memperoleh namanya dari bidang patahan yang berwarna kelabu, yang disebabkan oleh *grafit* hitam.

Dalam proses pengecoran logam terdapat beberapa macam cetakan yang digunakan. Cetakan tersebut antara lain adalah cetakan permanen dan cetakan tidak permanen. Cetakan permanen biasa terbuat dari baja yang memiliki titik lebur lebih tinggi dari material besi cor yang dituangkan.

Cetakan permanen yang digunakan harus melalui proses *preheating* sebelum dituang besi cor cair dalam rongga cetakan tersebut. *Preheating* disini yang dimaksud adalah pemanasan cetakan permanen dari logam *ferro* untuk menaikkan suhu cetakan. Selisih temperatur besi cor cair yang dituang dengan cetakan akan menimbulkan ledakan jika terlalu jauh. Maka diperlukan penelitian tentang *preheating* yang aman dan karakter logam yang dihasilkan pada temperatur *preheating* tertentu.

Untuk itu sangat diperlukan penelitian yang terkait dengan *preheating* cetakan permanen khususnya untuk material besi cor *ductile*.

1.2. Perumusan Masalah

Dari latar belakang di atas dapat dirumuskan permasalahan yaitu sampai sejauh mana pengaruh yang ditimbulkan oleh *preheating* sebelum besi cor dituangkan terhadap sifat fisis dan mekanis besi cor kelabu pada titik-titik tertentu.

1.3. Pembatasan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan perumusan masalah diatas, penelitian ini berkonsentrasi pada :

1. Pembuatan spesimen besi cor kelabu pada *tapping* awal.
2. *Preheating* cetakan permanen besi cor *ductile* pada temperatur di bawah 500⁰C.
3. Pengujian sifat fisis dan mekanis dari spesimen yang di uji.

1.4. Tujuan Penelitian

Tujuan Penelitian ini adalah :

1. Mengetahui pengaruh *preheating* pada cetakan permanen besi cor *ductile* pada temperatur tertentu.
2. Mengetahui sifat fisis dan mekanis besi cor kelabu hasil *preheating* pada beberapa titik yang ditentukan.

1.5. Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini adalah :

1. Ikut berkontribusi dalam bidang ilmu pengetahuan tentang manufaktur dengan mempelajari pengaruh *preheating* pada besi cor kelabu terhadap sifat fisis dan mekanis di beberapa titik tertentu.
2. Mampu mengembangkan proses manufaktur dalam hal ini meningkatkan kekuatan material atau bahan dari produk yang dihasilkan oleh penelitian ini.

1.6. Sistematika Penulisan Laporan

Laporan penulisan Tugas Akhir ini disusun dengan sistematika sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Berisi tentang latar belakang, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan laporan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi tentang uraian teori-teori yang berkaitan dengan *preheating* besi cor.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisi tentang diagram alur penelitian, penyiapan benda uji, pembuatan benda uji, serta pengujian dari benda uji tersebut.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang hasil dan pembahasan laju pendinginan, komposisi kimia, foto mikro, kekerasan dan analisis data perhitungan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan dan saran.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN