

DAFTAR PUSTAKA

- American Society for Metals Handbook Committee, 2004, *Welding, Brazing, and Soldering*, Volume 06, ASM International, The Materials Information Company
- American Society for Metals Handbook Committee, 2004, *Metallography and Microstructures*, Volume 09, ASM International, The Materials Information Company.
- American Society for Testing and Material, 1997, *Standart Test Methods for Tension Testing of Metallic Material*, ASTM, E8M-04
- American Society for Testing and Material, 1997, *Standart Test Methods for Microindentation Hardness of Material*, ASTM, E92
- Bagus , Septian. , 2014, *Makalah Fisika Bahan Proses Difusi Zat Padat*, Teknik Fisika Institut Teknologi Sepuluh Nopember
- Callister, William D. 2009, *Material Science and Engineering an Introduction* . Material Introduction
- Edward, Z., Hendropasetyo, W., 2013, *Pengaruh Bentuk Probe Pada Tool shoulder Terhadap Almunium Seri 5083 Dengan Proses Friction Stir Welding*, JURNAL TEKNIK POMITS Vol. 2 No 1
- Groover, M.P, 1992, *Metalurgi Mekanik*, PT. Erlangga, Jakarta.
- Hartanto, 2018, *Analisis Struktur Mikro Dan Kekuatan Penyambungan Plat (Cu-Cu) (Cu-CuZn) (Cu-Al) Menggunakan Metode Friction Stir Welding*, Tugas Akhir S-1, Teknik Mesin Universitas Muhammadiyah Surakarta

- Irfan Helmi. Tarmizi., 2017, *Pengaruh bentuk pin terhadap sifat mekanik aluminium 5083 H112 Hasil proses friction stir welding*, Balai Logam dan Mesin Bandung.
- Mehrer, Helmut. 2007, *Diffusion In solids*. Munster. Springer
- Mishra, R.S., dan Mahoney, M.W., 2007, *Friction Stir Welding And Processing Material Science And Engineering*, www.asminternational.org
- Park, H.W., Kimura, T., Murakami, T., 2003, *Microstructur And Mechanical Properties Of Friction Stir Welds Of 60% Cu-40% Zn Copper Alloy*, Material science and Engineering A, <https://doi.org/10.1016/j.msea.2003.11.030>
- Schumann, 1983, *Metallographie VEB Deutsche Verlag fur Grundstoffindustrie*, Leipzig
- Purwanto A. Wing Hendropasetyo Akbar Putra, “*Pengaruh Diameter Pin Terhadap Kekuatan dan Kualitas Joint Line Pada Proses Friction stir welding Aluminium Seri 5083 Untuk Pre-Fabrication Panel Bangunan Atas Kapal*,” pp. 1-6, 2013.
- Rajamukar,S.,Balasubramanian, V.,2012, *Correlation Between Weld Nugget Grain Size, Weld Nugget Hardness, and Tensile Strenght of Friction Stir Welded Commercial Grade Aluminum Alloy Joints*” Material and design 34:242-251
- Sugito, B., Anggono, A.D., Prasetyana, D., 2016, “*Pengaruh Kedalaman Pin (Depth Plunge) terhadap Kekuatan Sambungan Las pada*

Pengelasan Gesek AL 5083”, Teknik Mesin Universitas Muhammadiyah Surakarta.

Triyoko, D., 2016, “*Analisa Sifat Mekanik dan Struktur Mikro pada Sambungan Las Beda Properties Aluminium dengan Metode Friction Stir Welding, Tugas Akhir S-1, Universitas Muhammadiyah Surakarta.*

Wiryosumarto, H., Okumura, T., 2000, *Teknologi Pengelasan Logam, Jakarta : PT Pradya Paramita.*

Purwanto A. Wing Hendroprasetyo Akbar Putra, “*Pengaruh Diameter Pin Terhadap Kekuatan dan Kualitas Joint Line Pada Proses Friction stir welding Aluminium Seri 5083 Untuk Pre-Fabrication Panel Bangunan Atas Kapal,*” pp. 1-6, 2013.