

## DAFTAR PUSTAKA

1. API *Specification 5L (Standard Specification for Line Pipe)*
2. ASM International (*Alloying: Understanding the Basics*)
3. Callister, William D. 2007. *Materials Science and Engineering An Introduction 7th edition*. United States of America: John Wiley & Sons, Inc.
4. Phillips, David H. 2016. *Welding Engineering An Introduction*. United Kingdom: John Wiley & Sons, Ltd.
5. Groover, Mikell P. 2010. *Fundamentals of Modern Manufacturing 4th edition*. United States of America: John Wiley & Sons, Inc.
6. Kou, Sindo. 2003. *Welding Metallurgy 2nd edition*. United States of America: John Wiley & Sons, Inc.
7. Jeffus, Larry. 2012. *Welding Principles and Applications 7th edition*. United States of America: Delmar, Cengage Learning.
8. Easterling, Kenneth. 1992. *Introduction to the Physical Metallurgy of Welding 2nd edition*. United Kingdom: Butterworth-Heinemann Ltd.
9. Wiryosumarto, Harsono dan Toshie Okumura. 2000. *Teknologi Pengelasan Logam*. Jakarta: Pradnya Paramita.
10. Djaja, Yuhani. 2011. Studi Komparasi Hasil Pengelasan Pipa Baja API 5L Grade B Sebelum dan Sesudah Perbaikan Ditinjau dari Sifat Mekanik.
11. Sidhu, G.S., and Sukhpal S.C. 2012. Role of Shielded Metal Arc Welding Consumables on Pipe Weld Joint. *International Journal of Emerging Research in Management & Technology (IJERMT)* Vol. 2 Issue 12, December 2012 ISSN : 2250 – 2459, ISO 9001:2008.
12. Akca, E dan Erwin Trgo. 2015. Metallographic Procedures and Analysis - A review. *Periodicals of Engineering and Natural Sciences Vol. 3 No.2*.
13. Amin, A. 2015. Analisis Struktur Mikro dan Fraktografi Hasil Pengelasan GMAW Metode Temper Bead Welding dengan Variasi Temperatur Interpass pada Baja Karbon Sedang. *Seminar Nasional Tahunan Teknik Mesin XIV (SNTTM XIV)*.

14. Ardiansyah, M. R. 2016. Pengaruh Heat Input terhadap Distorsi dan Sifat Mekanis pada Sambungan Las MIG Aluminium Paduan AA 5083.
15. Baskoro, A. S dan Usman Munandar. 2016. Analisis Pengaruh Kuat Arus dan Kecepatan Pengelasan terhadap Distorsi Baja SS400 menggunakan Las Tungsten Inert Gas (TIG). *Seinar Nasional Tahunan Teknik Mesin XV (SNTTM XV)*.
16. E.O, Olafimihan., et al. 2015. Failure Analysis of The Flowline of Crude Oil in Pipes. *International Journal of Mechanical Engineering (IJME) ISSN(P): 2319-2240; ISSN(E): 2319-2259 Vol. 4, Issue 6*.
17. Farhani, M. I. 2019. Analisa Heat Input pada Sambungan Pipa 5L X65 dengan Proses Pengelasan Kombinasi STT SMAW terhadap Struktur Makro Mikro dan Sifat Mekanik.
18. Hakim, B. N. 2018. ANALISA KEKUATAN DAN KETANGGUHAN PADA PENGELASAN BERULANG PADA PIPA A350 LF2CL1 DAN API 5L X52. *DIMENSI, VOL. 7, NO. 1 : 78-86 ISSN: 2085-9996*.
19. Hermawan, M. 2016. Pengaruh Arus terhadap Struktur Mikro dan Sifat Mekanik Produk Las Tembaga dan Baja Karbon dengan Metode Tungsten Inert Gas (TIG).
20. Hidayat, S. 2017. Analisis Pengaruh Variabel Tegangan, Arus, Dan Waktu Terhadap Hasil Uji Radiografi. Seminar Nasional – XVI, 6 ISSN : 16693-3168
21. Selvam, R and Surjith Jacob. 2018. Experimental Investigation and Analysis of SMAW Processed Carbon Steel Pipes. *International Journal of Mechanical and Production Engineering Research and Development (IJMPERD) ISSN (P): 2249-6890; ISSN (E): 2249-8001 Vol. 8*.
22. P, Dipo. Wirarchi. 2010. Analisa Pengaruh Multiple Repair Welding pada Material Properties Weld Joint Material Pipa ASTM A106 GR.B SCH 80.
23. Wijoyo dan Bayu Kartiko Aji. 2015. Kajian Kekerasan dan Struktur Mikro Sambungan Las GMAW Baja Karbon Tinggi dengan Variasi Masukan Arus Listrik. *SIMETRIS, Vol. 6 No.2 ISSN : 2252-4983*.