

## LAMPIRAN

### 1. Spesimen pengujian



### 2. Pemotongan bahan menjadi 4 bagian



### 3. Pengelasan



### 4. Spesimen Pengujian



40A



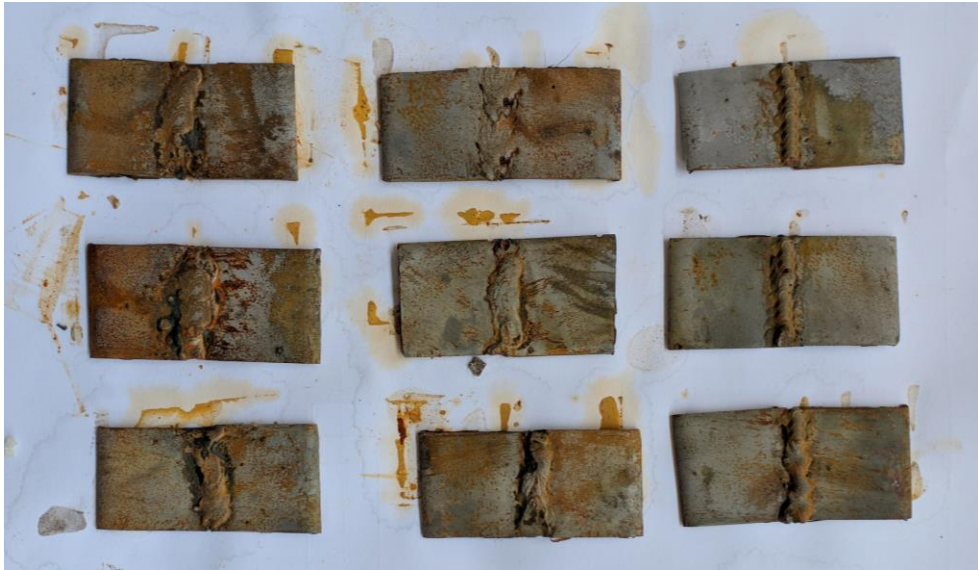
50A



60A



## 5. Spesimen Pengujian



## 6. Ph media perendaman



**AIR**



**H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>**



**HNO<sub>3</sub>**

**7. TEST ph**



## 8. Media perendaman



## 9. Sebelum dan Sesudah dibersihkan



**Setelah Perendaman**



**Setelah dibersihkan**

## 10. Korosi daerah HAZ pengelasan



## 11. DATA SPESIMEN

AMPER	P	L	T	MA
40 (1)	59	26	1.8	19.1058
50 (1)	60	28.5	1.8	20.8224
60 (1)	60	29	1.8	21.7227
TP (1)	65	28.5	1.8	20.9138
40 (2)	63	27	1.8	21.5434
50 (2)	55	31	1.8	21.1176
60 (2)	59	28	1.8	20.3468
TP (2)	65	28.5	1.8	21.8468
40 (3)	60	30	1.8	21.6641
50 (3)	60	30	1.8	23.3705
60 (3)	58	27	1.8	19.3972
TP (3)	64	29	1.8	20.9858

KETERANGAN : KODE (1) H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> . KODE (2) HNO<sub>3</sub>. KODE (3) AIR

## 12. DATA HASIL PENGUJIAN

AMPER	P	L	T	MA	LP	D	M1	M2	M3	M4	M5	M6
40 (1)	59	26	1.8	19.1058	3374	0.006919	0.2054	0.2135	0.1758	0.2195	0.1758	0.1742
50 (1)	60	28.5	1.8	20.8224	3738.6	0.006765	0.1904	0.1444	0.1568	0.163	0.137	0.142
60 (1)	60	29	1.8	21.7227	3800.4	0.006936	0.1568	0.1541	0.1739	0.1741	0.1372	0.1422
TP (1)	65	28.5	1.8	20.9138	4041.6	0.006272	0.1293	0.0852	0.1055	0.0827	0.0787	0.0931
40 (2)	63	27	1.8	21.5434	3726	0.007036	0.1826	0.1886	0.1827	0.1408	0.1823	0.1744
50 (2)	55	31	1.8	21.1176	3719.6	0.006881	0.1813	0.1331	0.1481	0.1916	0.1427	0.1176
60 (2)	59	28	1.8	20.3468	3617.2	0.006842	0.1502	0.1436	0.1529	0.1477	0.1162	0.1161
TP (2)	65	28.5	1.8	21.8468	4041.6	0.006552	0.0648	0.0835	0.0636	0.0707	0.0838	0.113
40 (3)	60	30	1.8	21.6641	3924	0.006686	0.1285	0.1227	0.1231	0.132	0.0951	0.1061
50 (3)	60	30	1.8	23.3705	3924	0.007213	0.222	0.1447	0.1485	0.1632	0.1043	0.1419
60 (3)	58	27	1.8	19.3972	3438	0.006881	0.1927	0.123	0.1375	0.158	0.1145	0.1243
TP (3)	64	29	1.8	20.9858	4046.8	0.006282	0.1038	0.1071	0.1011	0.0786	0.1095	0.1076

Keterangan :

P= Panjang (mm)      LP = Luas Permukaan (mm<sup>2</sup>)      M= Pengujian per-minggu

L= Lebar (mm)      T = Tebal bahan (mm)

MA = Masa Awal      D = Densitas (g/mm<sup>3</sup>)

### 13. Data laju korosi

CR1	CR2	CR3	CR4	CR5	CR6
5	5	4	5	4	4
4	3	3	3	3	3
3	3	3	3	3	3
3	2	2	2	2	2
4	4	4	3	4	3
4	3	3	4	3	2
3	3	3	3	2	2
1	2	1	1	2	2
3	2	2	3	2	2
4	3	3	3	2	3
4	3	3	3	3	3
2	2	2	2	2	2

CR= Corrosion Rate (mm/y)