

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Tugas akhir ini telah meneliti penyusutan karet yang dilakukan dengan cara *Press Molding* untuk menjadi *Seal Apar* diameter 32.60mm, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Rata-rata persentase penyusutan pada lama waktu vulkanisasi karet 20 menit adalah Diameter Luar 1.01%, Diameter Dalam 0.67%, dan Tebal 0.46%. Rata-rata penyusutan pada lama waktu vulkanisasi karet 40 menit adalah Diameter Luar 0.72%, Diameter Dalam 0.55% dan Tebal 0.15%. Penghitungan penyusutan itu dipengaruhi dari kepadatan struktur setelah proses pengujian.
2. Pengaruh lama waktu terhadap proses penyusutan pada penelitian ini berpengaruh terhadap barang yang dihasilkan. Pada lama waktu 20 menit kepadatan strukturnya masih kurang sehingga penyusutannya lebih tinggi. Sedangkan lama waktu 40 menit strukturnya semakin padat dan tingkat penyusutannya sedikit.

#### **5.2 Saran**

Berdasarkan penelitian yang telah selesai dilakukan, penulis menyarankan bahwa :

1. Penulis berharap penelitian ini diteruskan dan dapat dikembangkan kearah hasil *Seal* yang dapat di perjual belikan.
2. Dalam pemilihan material *Mold* dapat diubah menjadi material *Low Carbon Steel*
3. Pengoptimalan *mold* dengan pendingin buatan agar proses pendinginan bisa membuat karet tidak lengket ketika ingin dilepas dari mold dan tidak memakan waktu yang lama untuk waktu pendinginannya