

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Pada penelitian ini dapat disimpulkan bahwa:

1. Diketahui pengaruh parameter proses pembuatan objek dari bahan timah (Sn) metode *gravity casting* dengan cetakan *silicone mol max 60<sup>TM</sup>* terhadap nilai kekerasan specimen uji.
2. Diketahui faktor yang sangat berpengaruh terhadap nilai kekerasan uji spesimen yaitu media pendingin: 75%, tekanan *vacuum* cetakan 19%, interaksi media pendingin dan takanan *vacuum* cetakan : 4%
3. Mampu mencetak produk cepat dan mudah dengan menggunakan cetakan *silicone mol max 60<sup>TM</sup>* yang di desain khusus sebagai cetakan pengecoran timah.

#### **5.2 Saran**

1. Hasil penelitian ini diharapkan dapat menambah wawasan pengetahuan terkait dengan pengecoran timah dengan menggunakan cetakan *silicone mol max 60<sup>TM</sup>* dengan metode *gravity casting*.
2. Penelitian lebih lanjut diharap dapat lebih mengembangkan dalam penggunaan *silicone mol max 60<sup>TM</sup>* dalam proses pengecoran timah dengan bentuk model yang lebih baik.
3. Penelitian lebih lanjut dapat menggunakan metode regresi.
4. Penelitian lebih lanjut dapat menambahkan rumus penyusutan volume.
5. Penelitian lebih lanjut dapat menambahkan saluran pengalir.
6. Penelitian lebih lanjut diharapkan menggunakan tiga variabel parameter.
7. Penelitian lebih lanjut diharapkan menggunakan metode pengecoran *gravity casting*.