

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Larutan *acid* sulfat penyebab munculnya korosi dalam baja karbon ASTM A36 serta AISI 1020 dalam hal ini jenis korosi sama yakni korosi merata namun perlakuan heat treatment mempengaruhi kecepatan korosi pada plat baja ASTM A36 serta AISI 1020, hasil peredaman selama 72 jam dengan perlakuan heat treatment 600° baja ASTM A36 mengalami laju korosi sebesar 140,68 MM/Y dan baja AISI 1020 mengalami laju korosi sebesar 149,07 MM/Y. Serta dengan perlakuan heat treatment 820° baja ASTM A36 mengalami laju korosi sebesar 102,34 MM/Y dan baja AISI 1020 mengalami laju korosi sebesar 96,48 MM/Y. kemudian dengan perlakuan heat treatment 1100° baja ASTM A36 mengalami laju korosi sebesar 87,97 MM/Y dan baja AISI 1020 mengalami laju korosi sebesar 121,08 MM/Y. Dapat disimpulkan untuk spesimen ASTM A36 memiliki kekuatan yang bagus sebab terdapat komponen kromium serta mangan yang lebih banyak di bandingkan dengan baja AISI 1020, sehingga dapat kita pahami bahwa baja AISI 1020 kurang bagus bagi ketahanan korosinya terhadap asam sulfat yang bersifat *acid* dan mudah mengalami koros

5.2 Saran

1. Pertimbangkan heat treatment sesuai diafram fasa
2. Eksplorasi lebih lanjut penggunaan heat treatment tambahan dengan berbagai temperatur meningkatkan struktur baja.
3. Waktu yang di lakukan lebih variatif untuk perendaman.
4. Sampel yang sudah di bersihkan dari karat.