

PROSES PENGELASAN CASING PIPA MINYAK DAN GAS DENGAN METODE PENGELASAN SAW (SUBMERGED ARC WELDING) DI PT. PURNA BINA NUSA, PULAU BATAM

Wilson Perdana, Ir. Sunyoto, MT

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2005

Universitas Gunadarma

<http://www.gunadarma.ac.id>

kata kunci :

Abstraksi :

Proses pengelasan yang dipergunakan dalam proses penyambungan casing pipa minyak dan gas di PT. PURNA BINA NUSA, PULAU BATAM adalah Submerged Arc Welding dimana pengelasan ini memakai elektoda type EN756-S3NiMo dengan diameter elektroda 3,0 mm sedangkan bahan yang digunakan adalah baja karbon type API 5CT GRADE K55 dari standar ASME dengan arus 400-480A, 24-26 Volt dengan kecepatan pengelasan 420-500mm/min, dalam proses pengelasan ini ada 6 layer atau lapisan, Juru las yang dipekerjakan harus memiliki qualified dan minimal telah memiliki sertifikat 6 G dan telah lulus ujian kualifikasi juru las. Proses pengelasan yang dilakukan pada fabrikasi pipa minyak dan gas dilakukan dua tahapan, yaitu tack welding, fuel welding dan pengelasan akhir, dengan menggunakan standar AWS (American Welding Society).