**Lampiran**

**Hasil Penelitian**



**Gambar 1. Hubungan da/dN dan ΔK**



**Gambar 2.** **Hubungan da/dN dan ΔK dalam *trendline***

**Tabel 1. Hasil pengujian perambatan retak fatik Al 7050-T7651**

|  |  |
| --- | --- |
| Kategori | Konstanta Paris |
| A | n |
| *As Received Material* (AR) | 1,288 × 10-9 | 2,02 |
| *Base Metal Shot Peened-Manual Machine* (BMSP) | 1,286 × 10-9 | 2,01 |
| *Base Metal Shot Peened-Automatic Machine* (BMSPA) | 1,874 × 10-8 | 1,06 |

Gambar 1 dan 2 serta Tabel 1, menunjukkan perbandingan sebaran data, *trendline* dan konstanta Paris

dari penelitian sebelumnya yang dilakukan oleh Ardianto, antara material AR dan BMSP dengan penelitian terbaru BMSPA. Tampak bahwa sebaran data dan posisi *trendline* BMSPA berada diatas dari AR dan BMSP, hal ini ditunjukkan pula dari konstanta Paris A-nya lebih tinggi. Meskipun demikian, dalam hal gradien garis untuk *trendline* BMSPA lebih rendah atau lebih landai dibanding AR dan BMSP, hal ini sesuai dengan kontanta Paris-n untuk BMSPA yang lebih rendah dari pada AR dan BMSP.

Sehingga dapat dinyatakan bahwa perlakuan *shot peening* dengan mesin otomatis lebih efektif menurunkan laju perambatan retak fatik dari pada mesin manual. Semakin rendah kontanta Paris da/dN dan ΔK menunjukkan semakin rendahnya laju perambatan retak fatik.