



BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari hasil perancangan dan fabrikasi cetakan untuk pengujian alat *desktop injection molding* yang telah dilakukan, maka dapat disimpulkan beberapa hal diantaranya:

1. Dimensi dari cetakan *injection molding* adalah panjang dan lebar 10 cm dengan ketebalan 2 cm.
2. Cetakan dibuat dengan bahan resin merry hill FRP dengan ketahanan panas mencapai 300°C.
3. Cetakan dibuat dengan proses *casting* dengan pola cetakan berbentuk *gear*.

5.2 Saran

1. Dalam menempatkan cetakan sebaiknya posisi *nozel barrell* jangan terlalu dekat dengan cetakan agar panas dari nozel tidak tertransfer ke cetakan dan menyebabkan pendinginan produk menjadi lama.
2. Dalam membuat cetakan menggunakan bahan resin merryhill FRP usahakan perbandingan paduan antara resin dan katalis pas 100:1.
3. Setelah melakukan proses pencetakan usahakan membersihkan sisa plastik yang tertinggal di lubang masuk plastik cair antara lubang nozel dengan lubang masuk cetakan agar lubang masuk tidak tersumbat.