

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Dari hasil pengamatan terhadap proses elektroplating seng pada katoda tembaga dengan menggunakan anoda karbon dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Efisiensi arus proses elektroplating seng dipengaruhi oleh konsentrasi elektrolit, rapat arus dan temperatur operasi seperti yang ditunjukkan oleh tabel 3, 4 dan 5.
2. Efisiensi arus yang optimal dicapai pada konsentrasi elektrolit 20 g/L, rapat arus 14,57 mA/cm² dan temperatur operasi 30°C.

5.2. Saran

Penelitian lanjutan mengenai pelapisan seng pada katoda tembaga dengan anoda karbon yang bervariasi luas permukaan dan jenisnya serta variasi pH larutan elektrolit awal perlu dilakukan.