

ABSTRAK

Pada umumnya souvenir merupakan suatu barang yang digunakan untuk mengingatkan suatu momen tertentu. Souvenir sendiri dibuat dengan berbagai macam bahan yang salah satunya adalah pewter. Pewter digunakan karena memiliki warna yang mengkilap. Perajin pewter didaerah Kota Gede, Yogyakarta memproduksi souvenir berbahan pewter menggunakan teknik pengecoran spin casting. Spin casting dipilih karena prosesnya yang cepat. Dalam proses pengecoran spin casting terdapat beberapa hal yang mempengaruhi hasil pengecoran salah satunya adalah temperatur cetakan.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh dari temperatur cetakan karet pada spin casting terhadap hasil pengecoran produk souvenir plakat UII. Temperatur pada cetakan diukur dengan menggunakan thermometer laser yang ditempakan pada lubang penuangan pada cetakan. Cetakan yang digunakan menggunakan karet silikon RTV 585 yang ditambah dengan talc. Proses variasi temperatur memanfaatkan panas sisa dari proses pengecoran sebelumnya yang memanfaatkan waktu tunggu untuk memperoleh temperatur yang berbeda.

Hasil dari penelitian yang telah dilakukan adalah berhasil membuat prototype souvenir plakat yang melambangkan UII dan Yogyakarta. Berdasarkan variasi temperatur cetakan yang dilakukan, temperatur cetakan yang tepat dalam proses pembuatan souvenir UII ialah cetakan dengan temperatur 60 °C.

Kata Kunci: spin casting, cetakan karet, room temperature vulcanized (RTV), temperatur cetakan.

ABSTRACT

Generally souvenirs are items used to remind certain moments. Souvenirs are made with a variety of materials, one of which is pewter. Pewter is used because it has a shiny color. Pewter craftsmen area in Kota Gede of Yogyakarta produce souvenirs made from pewter using the technique of spin casting foundry. Spin casting is chosen because the process is fast. In the process casting of spin casting, there are some things that affect the casting results one of them is the mold temperature.

This study aims to determine the effect of mold temperature of rubber on spin casting to foundry product of UII plaque souvenir. The temperature in the mold is measured using a laser thermometer attached to the pouring hole on the mold. The mold used is silicone rubber RTV 585 plus talc. The process of temperature variation uses the residual heat from the previous casting process which utilizes the waiting time to obtain different temperatures.

The result of this research is making prototype of plakat souvenir that symbolizes UII and Yogyakarta. Based on the temperature variations of the molds performed, the precise mold temperature in the process of making UII souvenirs is a mold with a temperature of 60 °C.

Keywords: Spin casting, rubber mold, vulcanized room temperature (RTV), mold temperature

