

DAFTAR ISI
SKRIPSI

	Halaman
DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi

**“PENGUNAAN BANTALAN *INTERLINING* SEBAGAI PENGGANTI
BANTALAN KARET SILIKON PADA PROSES *BONDING* SAKU
CELANA YOGA STYLE LW6F4IS-16SU”**

INTISARI	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	3
1.3 Maksud Dan Tujuan	3
1.4 Kerangka Pemikiran	3
1.5 Pembatasan Masalah	5
1.6 Metodologi Penelitian	6
BAB II PENDKATAN TEORI	7
2.1 Penggolongan dan Sifat Serat Tekstil	7
2.2. Serat Kapas	7
2.2.1 Komposisi Kimia Serat Kapas	8
2.2.2 Sifat Fisika dan Kimia Serat Kapas	8
2.2.2.1 Sifat Fisika Serat Kapas	8
2.2.2.2 Sifat Kimia Serat Kapas	9
2.2.3 Morfologi Serat Kapas	9
2.3 Kain <i>Interlining</i>	10
2.3.1 Bahan Dasar <i>Interlining</i>	10
2.3.2 Resin Termoplastik	10
2.3.3 Metode Aplikasi Resin Pada Kain Dasar	11
2.3.4 Faktor Kekuatan Daya Rekat <i>Interlining</i>	13
2.3.5 <i>Interlining</i> Serat Kapas	13
2.4 Karet Silikon.....	13
2.4.1 Sifat-sifat Karet Silikon	14
2.5 <i>Bonding</i>	14

DAFTAR ISI SKRIPSI

(Lanjutan)

	Halaman
2.5.1	Faktor-faktor yang Menentukan Kualitas <i>Bonding</i> 16
2.5.2	Pengujian Kualitas <i>Bonding</i> 17
2.6	Mesin <i>Flat Bed Fusing Press</i> Model <i>Vertical Action</i> 17
2.6.1	Bagian-bagian Mesin Pres <i>Flat Bed Fusing Press</i> KTK KTHP 48V11 19
2.7	Kain Campuran Nylon dan Spandex 20
2.7.1	Serat Nylon 20
2.7.1.1	Sifat-Sifat Nylon 20
2.7.1.2	Morfologi Nylon 21
2.7.2	Serat Spandex (Lycra) 21
2.7.2.1	Morfologi Spandex 21
2.7.2.2	Sifat-sifat Serat Spandex..... 22
2.7.2.3	Aplikasi Penggunaan 23
2.7.3	Kain Campuran Nylon dan Spandex 24
BAB III	PEMECAHAN MASALAH 25
3.1	Maksud dan Tujuan Percobaan..... 25
3.2	Bahan dan Alat-alat yang Digunakan 25
3.2.1	Bahan yang Digunakan..... 25
3.2.2	Alat-alat 26
3.3	Prosedur Percobaan 26
3.3.1	Proses Pembuatan Bantalan <i>Interlining</i> 26
3.4	Aplikasi Penggunaan Bantalan <i>Interlining</i> Untuk Proses <i>Bonding</i> 27
3.5	Pengujian dan Evaluasi 30
3.5.1	Pengujian Kekuatan Daya Rekat <i>Seam Sealing</i> Cara Uji <i>Peel of Strength Tester</i> 30
3.5.2	Pengujian Kekuatan Daya Rekat <i>Seam Sealing</i> Cara Uji <i>Shear Strength Tester</i> 31
3.5.3	Pengujian Ketahanan Kenampakan Saku Setelah Pencucian Berulang..31
3.6	Hasil Evaluasi dan Pengujian 32
3.6.1	Kekuatan Daya Rekat <i>Seam Sealing</i> Cara Uji <i>Peel of Strength Tester</i> .. 33
3.6.2	Kekuatan Daya Rekat <i>Seam Sealing</i> Cara Uji <i>Shear Strength Tester</i> ... 33
3.6.3	Pengujian Ketahanan Kenampakan Saku Setelah Pencucian Berulang..34

DAFTAR ISI SKRIPSI
(Lanjutan)

	Halaman
BAB IV DISKUSI	35
4.1 Pembuatan Bantalan <i>Interlining</i>	35
4.2 Pengujian Kekuatan Daya Rekat <i>Seam Sealing</i> cara Uji <i>Peel Strength</i> <i>Tester</i>	36
4.3 Pengujian Kekuatan Daya Rekat <i>Seam Sealing</i> cara Uji <i>Shear Strength</i> <i>Tester</i>	37
4.4 Pengujian Ketahanan Kenampakan Saku Setelah Pencucian Berulang..	38
BAB V PENUTUP	40
5.1 Kesimpulan	40
5.2 Saran	40
DAFTAR PUSTAKA	41



DAFTAR TABEL
SKRIPSI

Tabel	Halaman
2.1 Perbedaan Sifat Serat Alam dan Sintetis	7
3.1 Nilai Rata-rata Hasil Pengujian Kekuatan Daya Rekat <i>Seam Sealing</i> Cara Uji <i>Peel Strength Tester</i>	33
3.2 Nilai Rata-rata Hasil Pengujian Kekuatan Daya Rekat Cara <i>Shear Strength Tester</i>	33
3.3 Hasil Pengujian Ketahanan Kenampakan Saku Celana <i>Yoga Style LW6F4IS-16SU</i> Setelah Pencucian Berulang 50 Kali	34



DAFTAR GAMBAR
SKRIPSI

Gambar	Halaman
1.1 Bantalan Karet Silikon yang Digunakan Untuk Proses <i>Bonding</i> Pada Mesin Pres Model <i>Vertical Action</i>	2
2.1 Penampang Membujur dan Melintang Serat Kapas	9
2.2 Metode <i>Scatter Coating Resin Interlining</i>	11
2.3 Metode <i>Dry Dot Printed Coating Resin Interlining</i>	12
2.4 Metode <i>Paste Coating Resin Interlining</i>	12
2.5 Ilustrasi Teknik <i>Bonding</i>	15
2.6 Adhesi Mekanik	15
2.7 Ilustrasi Uji <i>Seam Sealing</i> Cara Uji <i>Tensile or Peel of Strength</i> dan <i>Shear Strength Tester</i>	17
2.8 Mesin <i>Pres Flat Bed Fusing Press</i> Model <i>Vertical Action</i>	18
2.9 Bagian-bagian Mesin Pres KTK Model KTHP 48VII	19
2.10 Penampang Membujur dan Melintang Serat Nylon	21
2.11 Penampang Membujur dan Melintang Serat Spandex	22
2.12 Jenis Benang Poliuretan	23
3.1 Kain <i>Interlining</i> Kapas	25
3.2 Peta Proses Pembuatan Komponen Bukaan Saku Celana Yoga <i>Style LW6F4IS-16SU</i>	28
3.3 Peta Proses Pembuatan Saku Celana Yoga <i>Style LW6F4IS-16SU</i>	29
4.1 Grafik Nilai Perbandingan Kekuatan Daya Rekat <i>Seam Sealing</i> Cara Uji <i>Peel Strength Tester</i> Antara Bantalan <i>Interlining</i> dan Karet Silikon	36
4.2 Grafik Nilai Perbandingan Kekuatan Daya Rekat <i>Seam Sealing</i> Cara Uji <i>Shear Strength Tester</i> Antara Bantalan <i>Interlining</i> dan Karet Silikon	37

DAFTAR LAMPIRAN
SKRIPSI

Lampiran 1	Gambar L.1 Celana Yoga <i>Style</i> LW6F4IS-16SU.....	43
Lampiran 2	Gambar L.2 Langkah-langkah Pembuatan Bantalan <i>Interlining</i>	45
Lampiran 3	Gambar L.3 Bantalan <i>Interlining</i> Untuk Proses <i>Bonding</i> Saku Celana Yoga <i>Style</i> LW6F4IS-16SU	47
Lampiran 4	Gambar L.4 Langkah-langkah Proses <i>Bonding</i> Bukaan Saku Celana Yoga <i>Style</i> LW6F4IS-16SU	48
Lampiran 5	Gambar L.5 Langkah-langkah Proses Pembuatan Saku Celana Yoga <i>Style</i> LW6F4IS-16SU	50
Lampiran 6	Tabel L.6 Data Hasil Pengujian Kekuatan Daya Rekat <i>Seam Sealing</i> Cara Uji <i>Peel Strength Tester</i>	52
Lampiran 7	Tabel L.7 Data Hasil Pengujian Kekuatan Daya Rekat <i>Seam Sealing</i> Cara Uji <i>Shear Strength Tester</i>	53
Lampiran 8	Tabel L.8 Evaluasi Ketahanan Kenampakan Saku Setelah Pencucian Berulang 50 Kali Menggunakan Bantalan <i>Interlining</i>	54
Lampiran 9	Tabel L.9 Evaluasi Ketahanan Kenampakan Saku Setelah Pencucian Berulang 50 Kali Menggunakan Bantalan Karet Silikon	55