

INTISARI

Kulit sintetis merupakan lembaran kulit tiruan yang terbuat dari resin dan bahan aditif. Salah satu jenis kulit sintetis adalah artikel Dello *emboss* dengan *foam*. Penambahan bahan *foaming agent* mengakibatkan perubahan ketebalan setelah dilakukannya proses *emboss*, sehingga diperlukan *trial* dan pengamatan perubahan suhu proses untuk mengetahui ketebalan yang diinginkan menggunakan standar dari PT. Simnu. Tujuan dari pengukuran ketebalan kulit sintetis artikel Dello *emboss* dengan perlakuan variasi suhu 180°C, 185°C, 190°C, 195°C, 200°C, 205°C dan 210°C yaitu untuk mengetahui ketebalan sebelum dan sesudah *emboss*. Metode pembuatan kulit sintetis artikel Dello *emboss* menggunakan *single coating* pada skala laboratorium dengan bahan-bahan yang digunakan adalah resin PVC, DOP, *foaming agent*, *kicker*, TXIB dan CaCO₃. Percobaan dilakukan dengan membuat 2 lembar kulit sintetis pada masing-masing suhu proses dan dilakukan pengujian ketebalan dengan ilustrasi 8 titik. Hasil uji ketebalan sebelum *emboss* pada suhu proses 180°C yaitu 0,56mm, 185°C yaitu 0,653mm, 190°C yaitu 0,763mm, 195°C yaitu 0,849mm, 200°C yaitu 0,986mm, 205°C yaitu 1,013mm, dan 210°C yaitu 0,726mm, sedangkan hasil ujian ketebalan setelah *emboss* pada suhu proses 180°C yaitu 0,56mm, 185°C yaitu 0,651mm, 190°C yaitu 0,760mm, 195°C yaitu 0,771mm, 200°C yaitu 0,729mm, 205°C yaitu 0,744mm, dan 210°C yaitu 0,681mm. Ketebalan kulit sintetis akan meningkat sejalan dengan bertambahnya suhu proses tetapi pada titik yang terlalu tinggi dapat merusak *foam* sehingga ketebalan menurun. Kesimpulan dari uji ketebalan kulit sintetis artikel Dello *emboss* dengan standar 0,75-0,85mm yang memenuhi adalah suhu proses 190°C dengan ketebalan 0,760mm penurunan sebanyak 0,003mm.

Kata kunci: Kulit sintetis, ketebalan, suhu proses, *emboss*

ABSTRACT

Synthetic leather is artificial leather sheet made of resin and additives. One type of it is the Dello's article embossed with foam. The addition of the foaming agent results in a change in thickness after the embossed process, so the necessary trial and observation of the processed temperature changes to determine the desired thickness. The purpose of the thickness measurement variations in treatment temperature of 180°C, 185°C, 190°C, 195°C, 200°C, 205°C and 210°C to know the thickness before and after embossed. The Method use single coating on laboratory scale with the materials PVC resin, DOP, foaming agent, kicker, TXIB and CaCO₃. Experiment was carried out by making 2 sheets at each processed temperature and performed thickness testing with 8 point illustration. Test result thickness before embossed at 180°C is 0,56mm, 185°C is 0,653mm, 190°C is 0,763mm, 195°C is 0,849mm, 200°C is 0,986mm, 205°C is 1,013mm, and 210°C is 0,726mm, while the test result thickness after embossed at 180°C is 0,56mm, 185°C is 0,651mm, 190°C is 0,760mm, 195°C is 0,771mm, 200°C is 0,729mm, 205°C is 0,744mm, and 210°C is 0,681mm. The thickness of the synthetic skin will increase in line with the increased temperature processed, but at too high point can damage the foam make the thickness decreases. The conclusion of the synthetic leather thickness test that meets the standard 0.75-0.85mm is the processed temperature of 190°C with a thickness 0.760mm decrease amount of 0.003mm.

Keyword: Synthetic leather, thickness, process temperature, emboss