



## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### V.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian diatas maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Semakin besar konsentrasi aktivator KOH dan waktu perendaman maka dapat meningkatkan daya serap karbon terhadap iodine sebesar 444,185-774,151 mg/g. Daya serap karbon terhadap iodine tertinggi pada waktu perendaman 20 jam dan KOH 2,5M sebesar 774,151 mg/g. Hasil ini memenuhi standar SNI 1995 yaitu minimal 750 mg/g.
2. Hasil kadar air karbon aktif dari daun jati pada perendaman KOH 2,5M selama 20 jam dengan 7,08%. Hasil tersebut telah memenuhi standar SNI 1995 yaitu maksimal 15 %.
3. Kadar abu, kadar volatile matter, dan kadar karbon terikat masih belum memenuhi standar SNI 1995.

#### V.2 Saran

1. Sebaiknya dilakukan tahap karbonisasi bahan baku dengan temperatur 400°C–500°C agar terjadi peningkatan kadar pembentukan karbon.
2. Sebaiknya untuk peneliti selanjutnya guna meningkatkan kualitas karbon dapat dilakukan dengan meningkatkan konsentrasi aktivator atau mencoba menggunakan dengan zat aktivator lainnya.