

Марка	Химический состав, %																	
	Основные компоненты										Примеси, не более							
	Олово	Магний	Марганец	Сурьма	Медь	Никель	Кремний	Теллур	Титан	Алюминий	Железо	Кремний	Медь	Магний	Марганец	Цинк	Прочие примеси	
																	Каждая в отдельности	Сумма
АО9-2	8,0— -10,0	—	—	—	2,0— -2,5	0,8— -1,2	0,3— -0,7	—	—	Ос- таль- ное То же	0,5	—	—	—	—	—	0,05	0,10
АО3-7	2,5— -3,5	—	0,5— -0,8	—	7,0— -8,5	—	0,6— -1,2	—	—	То же	0,5	—	—	0,35	—	0,20	—	—
АО6-1	5,0— -7,0	—	—	—	0,7— -1,3	0,7— -1,3	—	—	—	»	0,3	0,3	—	—	—	—	—	0,3
АО9-1	8,0— -10,0	—	—	—	0,8— -1,2	—	—	—	0,02— -0,2	»	0,5	0,7	—	—	—	0,25	0,05	0,10
АО12-1	11— -14	—	—	—	0,8— -1,2	0,4— -0,6	—	—	—	»	0,3	—	—	—	—	—	0,05	0,55
АО20-1	17,0— -23,0	—	—	—	0,7— -1,2	—	—	—	0,02— -0,2	»	0,5	0,5	—	—	—	0,25	0,05	0,10
АН-2,5	—	—	—	—	—	2,7— -3,3	—	—	—	»	0,5	0,4	0,3	—	—	—	0,05	0,10
АСМ	—	0,3— -0,7	—	3,5— -6,5	—	—	—	—	—	»	0,75	0,5	0,1	—	0,2	0,1	0,05	0,10
АМСТ	—	—	—	4,6— -6,5	0,7— -1,2	—	—	0,03— -0,3	0,03— -0,12	»	0,75	0,5	—	—	0,2	0,1	0,05	0,3
АМК	—	—	—	0,5— -1,2	0,8— -1,2	—	9,0— -11,0	0,1	0,1	»	0,4	—	—	0,3	0,1	—	0,1	0,3

Марка сплава	Назначение сплава	Условия работы изделий			
		Нагрузка, МН/м ² (кгс/см ²)	Скорость скольже- ния, м/с	Темпера- тура, °С	Рекомендуе- мая твердость вала, НВ
					не более
АО3-7	Для отливки монометаллических вкладышей и втулок	19,5 (200)	15	100	320
АО9-2		24,5 (250)	15	100	250
АО6-1	Для получения биметаллической ленты со сталью и дюралюминием методом прокатки или сварки взрывом с последующей штамповкой вкладышей с толщиной антифрикционного слоя менее 1 мм	31,2 (320)	20	120	250
АО9-1		29,5 (300)	20	120	250
АО12-1	Для получения биметаллической ленты со сталью методом прокатки	29,5 (300)	20	120	250
АО20-1	Для получения биметаллической ленты со сталью и дюралюминием методом прокатки с последующей штамповкой вкладышей с толщиной антифрикционного слоя менее 1 мм	29,5 (300)	20	120	200
АН-2,5	Для отливки вкладышей и получения прокаткой монометаллической и биметаллической ленты с последующей штамповкой вкладышей с толщиной антифрикционного слоя менее 0,5 мм	19,5 (200)	15	100	250
АСМ	Для получения биметаллической ленты со сталью методом прокатки с последующей штамповкой вкладышей с толщиной антифрикционного слоя менее 0,5 мм	19,5 (200)	10	100	250
АМСТ		39,2 (400)	15	120	200
АМК	Для получения биметаллической ленты со сталью методом прокатки с последующей штамповкой вкладышей с толщиной антифрикционного слоя менее 1 мм	50,0/500	20,0	120	250