

## ГОСТ 8639-82 Трубы стальные квадратные

Размер стороны, мм	Предельные отклонения	Толщина стенки, мм и предельные отклонения															
		1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	6	7	8	9	10			
		электросварные трубы: ± 10% ; холоднодеформированные бесшовные и электросварные трубы: ± 12,5%															
		Масса одного метра, кг															
10	± 0,3 мм	0,269															
15		0,426	0,605														
20		0,583	0,841	1,075													
25		0,740	1,070	1,390	1,680	1,950											
30	± 0,4 мм			1,700	2,070	2,420	2,750	3,040									
35				2,020	2,460	2,890	3,300	3,670	4,370								
40				2,330	2,850	3,360	3,850	4,300	5,160	5,920							
42						3,550	4,070	4,560	5,470	6,300							
45						3,830	4,400	4,930	5,940	6,860	7,690	8,430					
50						4,310	4,940	5,560	6,730	7,800	8,790	9,690					
60	± 0,8%						6,040	6,820	8,300	9,690	11,000	12,200					
70								8,070	9,870	11,570	13,190	14,710					
80									9,330	11,440	13,460	15,380	17,220				
90										13,000	15,340	17,580	19,730				
100											17,220	19,780	22,250	24,620			
110												19,110	21,980	24,760	27,450		
120													20,990	24,180	27,270	30,280	
150														30,770	34,810	38,750	42,610

 — Трубы изготавливаются электросварными.

 — Трубы изготавливаются бесшовными и электросварными.

 — Трубы изготавливаются бесшовными.

Бесшовные холоднодеформированные трубы изготавливаются из стали марок: 10, 20, 35, 45, по согласованию из стали марки 09Г2С.

Электросварные трубы изготавливаются из стали марок: 08кп, 10, 10пс, 20, Ст2пс, Ст2сп, Ст4кп, Ст4пс, Ст4сп.

Технические требования по ГОСТ 13663-86.

Бесшовные холоднодеформированные трубы изготавливаются термообработанными, электросварные — без термообработки.

Трубы с размерами больше 80×80 мм поставляются без правки и обрезки концов.

Контроль качества сварного шва осуществляется приборами неразрушающего контроля.