

Abel Black[®] Stainless Steel Sheet

加工・施工マニュアル

Last updated: July 15, 2026



A. アベル株式会社
581-0056 大阪府八尾市南太子堂 1-1-42
A. Abel Co., Ltd.
1-1-42 Minami Taishido, Yao-shi, Osaka 581-0056, Japan

E. sales@abel-s.co.jp
W. abel-s.co.jp
T. +81 (0)72 992 5401
F. +81 (0)72 993 9912

EN

This manual provides guidelines for the processing, installation, storage, and maintenance of Abel Black® stainless steel sheets.

Due to the nature of the product, variations in appearance may occur depending on factors such as material lot, processing conditions, service environment, and lighting. Always evaluate the product under actual conditions before use.

The contents of this manual are subject to change without prior notice.

JA

本マニュアルは、Abel Black®仕上げ SUS 意匠鋼板の加工・施工・保管・メンテナンスに関する注意事項を記載したものです。

製品の特性上、素材ロット・加工条件・使用環境・光源条件などにより外観差が生じる場合があります。ご使用前には必ず実機評価を実施してください。本書記載内容は予告なく変更する場合があります。

1. Design & Installation Considerations

1-1. Surface Appearance

Abel Black® is a surface finish developed with a focus on aesthetic quality.

As a result, its appearance may vary depending on the viewing angle, lighting, material lot, and fabrication conditions.

The following characteristics are inherent to the product:

- Color variation under different lighting conditions
- Differences in appearance depending on the hairline grain direction
- Color changes at bent areas
- Heat tinting in welded areas
- Variations between material lots

1-2. Protective Film

- Do not remove the protective film until all fabrication is complete.
- Adhesive residue may remain if the film is left on for an extended period.
- High temperatures may increase the film's adhesion to the surface.
- Avoid prolonged storage in direct sunlight.

1-3. Outdoor Use

When used outdoors, the appearance may change over time depending on environmental conditions, including coastal areas, industrial regions, and high-humidity environments.

Regular cleaning and maintenance are recommended.

1-4. Contact with Dissimilar Metals

Contact with dissimilar metals, such as iron or copper, may cause rust staining or discoloration.

Avoid contact with dissimilar metals during storage and installation.

1. 設計・施工前の注意

1-1. 色調について

Abel Black®仕上げは意匠性を重視した表面処理材です。

そのため、見る角度・光源・素材ロット・加工条件により見え方が変化することがあります。

以下については製品特性としてご理解ください。

- ・ 光源差による色味変化
- ・ ヘアライン方向差
- ・ 曲げ加工部の色調変化
- ・ 溶接熱影響部の変色
- ・ 素材ロット差

1-2. 保護フィルムについて

- ・ 保護フィルムは加工完了まで剥離しないでください。
- ・ 長期間貼付状態では糊残りが発生する場合があります。
- ・ 高温環境ではフィルム密着が強くなる場合があります。
- ・ 直射日光下での長期保管は避けてください。

1-3. 屋外使用について

屋外環境では、沿岸部・工業地域・高湿度環境など使用条件により外観変化が発生する場合があります。

定期的な清掃および保守を推奨します。

1-4. 異種金属接触

鉄・銅など異種金属との接触により、もらい錆や変色が発生する場合があります。

保管・施工時には異種金属との接触を避けてください。

2. Storage & Handling

2-1. Storage

- Keep the material dry and avoid exposure to water or condensation.
- Store on a flat, stable surface.
- Prevent foreign matter from entering between stacked sheets.
- Avoid high-temperature and high-humidity environments.
- Do not store in areas where iron particles or grinding dust are present.

2-2. Handling

- Protect sheet edges from abrasion and impact.
- Do not drag the material during handling.
- Use protective padding when lifting with a crane.
- Avoid surface-to-surface contact that may cause scratching or scuffing.

2. 保管・搬送

2-1. 保管時の注意

- 水濡れ・結露環境を避けてください。
- 平坦な場所で保管してください。
- 板間への異物混入を防止してください。
- 高温多湿環境を避けてください。
- 鉄粉付着環境での保管は禁止してください。

2-2. 搬送時の注意

- エッジ部の擦れに注意してください。
- 引きずり搬送は禁止してください。
- クレーン搬送時は保護材を使用してください。
- 表面同士の擦れを避けてください。

3. Fabrication

The table below provides examples of compatible fabrication methods and recommended considerations. Always conduct trial processing before production.

Fabrication Method	Compatibility	Notes
Shearing	○	Protect against scratches caused by worn blades
Laser Cutting	○	Heat may cause discoloration
Turret Punching	○	Prevent punch and die marks
Press Braking	○	Color changes may occur at bent areas
Welding	△	Heat-affected zones will discolor
Deburring	○	Avoid excessive polishing

3-1. Shearing

- Prevent metal chips from becoming trapped during cutting.
- Ensure adequate surface protection.
- Worn blades may reduce cut-edge quality.

3-2. Laser Cutting

Heat-affected zones may discolor depending on the laser settings.
Verify processing conditions through trial testing before production.

3-3. Press Braking

- Small bend radii may result in changes to the surface appearance.
- Take care to prevent scratches caused by the tooling.
- Fabrication with the protective film in place is recommended.

3-4. Welding

Discoloration will occur in heat-affected zones during welding.
For applications where appearance is critical, evaluate the finished result before production.

3. 加工

加工方法および推奨条件の一例を以下に示します。実加工前には必ず事前確認を実施してください。

加工方法	対応	注意事項
シャーリング	○	刃物摩耗による傷注意
レーザー加工	○	熱影響による変色注意
タレパン加工	○	打痕・ダイ傷注意
ベンダー加工	○	曲げ部色調変化あり
溶接	△	熱影響部変色あり
バリ取り	○	過研磨禁止

3-1. シャーリング加工

- 切粉噛み込みに注意してください。
- 表面保護を十分行ってください。
- 摩耗刃使用時は端面品質低下の原因となります。

3-2. レーザー加工

レーザー出力条件により熱影響部変色が発生する場合があります。

加工条件は事前テストにて確認してください。

3-3. ベンダー加工

- 曲げ R が小さい場合、色調変化が発生する場合があります。
- 金型部の擦れ傷に注意してください。
- 保護フィルム付き加工を推奨します。

3-4. 溶接

溶接熱影響部では変色が発生します。外観用途では事前確認を実施してください。

4. Installation

4-1. Protection During Installation

- Keep the protective covering in place until installation is complete.
- Prevent contamination from cement dust and iron particles.
- Do not allow metal cutting debris to remain on the surface for extended periods.

4-2. Sealants

Some sealants may cause discoloration or staining. Verify compatibility before use.

4-3. Cleaning

- Use a soft cloth.
- Clean with a neutral detergent.
- Do not use steel wool or abrasive cleaning materials.

4. 施工

4-1. 養生

- 施工完了まで養生を維持してください。
- セメント粉・鉄粉付着を避けてください。
- 切断粉が長時間付着した状態を避けてください。

4-2. シーリング材

使用するシーリング材によっては変色・汚染が発生する場合があります。事前適合確認を実施してください。

4-3. 清掃

- 柔らかい布を使用してください。
- 中性洗剤を使用してください。
- 金属たわし・研磨材は禁止してください。

5. Maintenance

5-1. Routine Cleaning

- Wipe with a dry or damp soft cloth.
- For stubborn dirt, use a neutral detergent.
- After cleaning with water, wipe the surface dry.

5-2. Do Not Use

- Acidic cleaners
- Alkaline cleaners
- Metal brushes
- Abrasive pads

5. メンテナンス

5-1. 日常清掃

- 乾拭きまたは水拭きを行ってください。
- 汚れが強い場合は中性洗剤を使用してください。
- 水拭き後は乾拭きしてください。

5-2. 禁止事項

- 酸性洗剤
- アルカリ洗剤
- 金属ブラシ
- 研磨パッド

EN

6. Disclaimer

- Changes in appearance may occur depending on fabrication conditions, installation methods, and the service environment.
- Discoloration in welding heat-affected zones may not be covered under warranty.
- Always evaluate the product in an inconspicuous area before use.

JA

6. 免責事項

- 加工条件・施工条件・使用環境により外観変化が発生する場合があります。
- 溶接熱影響部の変色は保証対象外となる場合があります。
- 必ず目立たない部分等で事前評価を実施してください。

EN

Abel Black® Reference Installation Examples

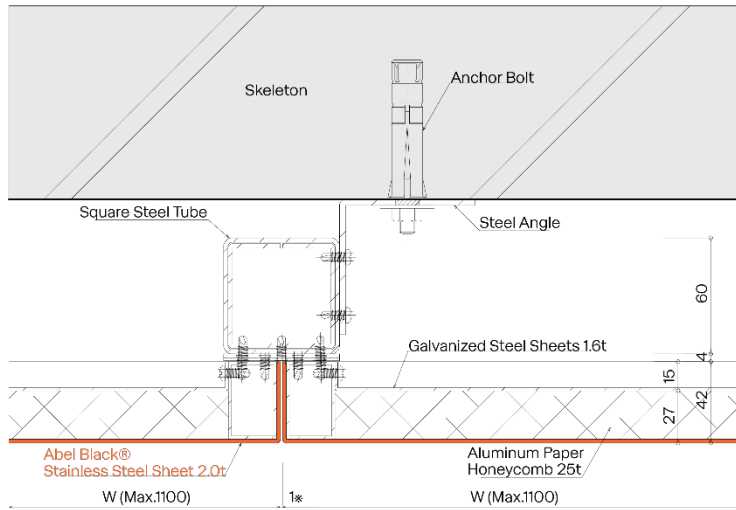
The substrates, accessories, and installation materials shown in these reference details are provided as examples only. If you require more detailed information about any of the examples below, please contact us.

JA

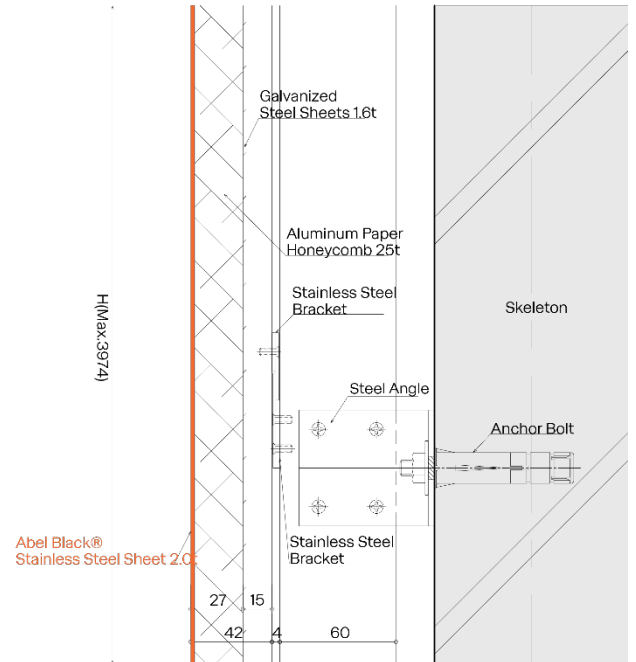
Abel Black® 参考施工事例

こちらの参考事例に採用している下地、副資材等はいくまでも一例です。
下記事例のより詳細な情報が必要な場合はお問い合わせください。

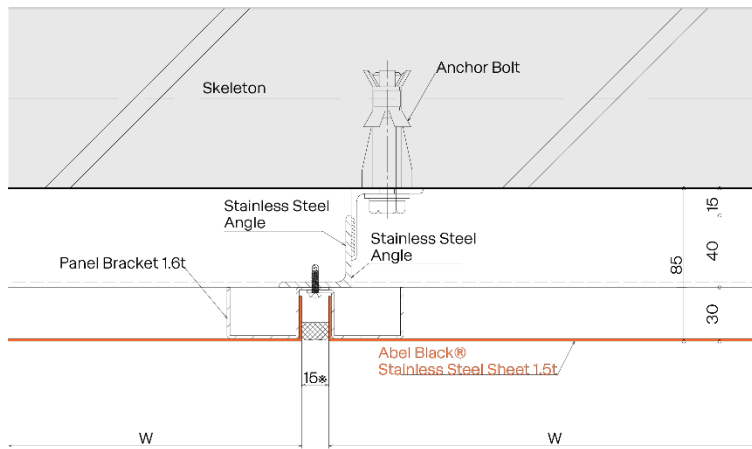
Interior wall - Abel Co., Ltd. HQ



*Please set the grout width appropriately according to the panel dimensions and installation environment.



Exterior wall - Abel Co., Ltd. HQ



※Please set the grout width appropriately according to the panel dimensions and installation environment.

