

行	名称	ふりがな	解説
ま	前養生期間	まえようじょうきかん	工場で型枠にコンクリートを成形後、蒸気を送るか加熱を開始するまでの期間。送蒸待時間、放置期間などともいわれる。配合(調合)、形状、寸法、外気温などにもよるが、一般に2～4時間程度を指す。前養生をとらないで急激な加熱を行うと、ひび割れを生じ強度不足を招くことがある。前養生が短いほど、ゆるやかな加熱が必要になる。乾燥収縮*や中性化などの試験に供するまでの養生期間も前養生期間という。
	マグネタイト	まぐねたいと	磁鉄鉱のこと。化学組成は「Fe ₃ O ₄ 」。比重*は5.2と大きい。ヘマタイト*と並んで重要な鉄鉱石鉱物である。フライアッシュ*中にも認められる。
	曲げ強度	まげきょうど	はり供試体の曲げ試験によって得られる破壊時の最大曲げモーメントを、断面係数で割って求めた引張縁の応力の最大値。曲げ強度試験は、間接引張強度試験の一種であり、曲げ強度は、はり供試体を細長い弾性体と仮定して求めた引張強度である。 →強度*
	マスコンクリート	ますこんくりーと	ダムや橋梁などで大塊状に施工されるコンクリートのこと。JASS5では部材断面の最小寸法が80cm以上で、かつ水和熱によるコンクリートの内部最高温度と外気温との差が25℃以上になることが予想されるコンクリートをいう。
	マトリックス	まとりっくす	異成分からなる複合体の中で、独立した大結晶粒子や骨材のまわりにあり、それらを結合している地の部分。コンクリートでは、セメントペーストやモルタルの部分进行う。
み	水セメント比	みずせめんとひ	セメントペースト、モルタル、コンクリートにおける水とセメントとの重量比。セメント重量に対する有効水量の百分率。W/Cと表すこともある。
	密度	みつど	一つの“量”が空間、面または線の上に分布しているとき、微小部分に含まれる“量”の体積、面積、長さに対する割合をいう。それぞれ、体積密度、面密度または線密度とよんで区別する。一般には体積密度をさす。単に密度というときは、質量についての密度をさす。 →比重*
	未反応石灰	みはんのうせっかい	＝フリーライム*ともいう。
	ミル	みる	原料、メントクリンカーを粉状に粉砕する機械。用途別に原料工程では「原料ミル」、セメント粉砕工程では「仕上げミル」という。また、形式別に、予備粉砕用のローラーミルやローラープレス、たて型で粉砕効率の高いたて型ミルがある。現在では乾燥も行えるたて型が主流となっている。

む	無煙炭	むえんたん	最も石炭化がすすんだ石炭。揮発分が少ないため、煤煙を出さず短炎または無炎で燃焼する。非粘結。 →褐炭＊
	無水石膏	むすいせっこう	石膏＊の一種。化学組成は「 CaSO_4 」。
	ムライト	むらいと	化学組成は「 $2\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot \text{SiO}_2$ 」。「 Al_2O_3 」と「 SiO_2 」の割合は、3:2ないし2:1である。 Al_2O_3 と SiO_2 の化合物は高温でのみ安定である。自然界ではまれだが、磁器などにはごく普通に見られる。
め	メリライト	めりらいと	ゲーレナイト($\text{Ca}_2\text{Al}_2\text{SiO}_7$)とオケルマナイト($\text{Ca}_2\text{MgSi}_2\text{O}_7$)の連続固溶体＊のこと。自然界ではカルシウムが豊富な溶岩中などに産出するが、カルシウムの多いスラグ＊中にも多量に存在する。
	面間隔	めんかんかく	結晶格子＊において、平行な一組の格子面群の相隣る平面間の距離。
も	毛細管空隙	もうさいかんくうげき	硬化セメントペースト中で、水和生成物によって満たされない隙に相当する直径3nm～30μm程度の空隙＊。
	もどり粉	もどりこ	セメントクリンカーの閉回路粉碎において、分級分離されたクリンカーの粗粒物(50～80μm)のこと。
	モノサルフェート水和物	ものさるふえーとすいわぶつ	化学組成は、「 $3\text{CaO} \cdot \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot \text{CaSO}_4 \cdot 12\text{H}_2\text{O}$ 」。水和初期においてアルミネート相＊と石膏＊が反応して生成されるエトリンガイト＊は、石膏がすべて消費されるとアルミネート相と反応して次第にモノサルフェート水和物に変化する。AFm＊と表記されることもある。
	モルタル	もるたる	セメントと細骨材＊(砂)とを水で練り混ぜたもの。左官仕上げに用いられることが多い。