

篆刻入门丛书

篆刻器具常识

符骥良 著

上海书画出版社

篆刻器具常识

符 骥 良

上海書畫出版社

(沪)新登字112号

责任编辑 庄新兴
封面设计 左 萍

篆刻器具常识

符骥良 编著

上海书店出版社出版发行

上海地区书 237号
邮政编号 260031

上海利波彩印厂印刷 各地新华书店经销

开本：850×1168 1/32 印张：2.625

1993年12月第1版 1993年12月第1次印刷

印数：0.001—7.150

ISBN 7-80512-241-5/J·187 定价：3.80元

目 录

第一章 印泥	1
导言	1
第一节 印泥所用之原料及质量标准	4
第二节 油剂、硃料、艾绒三者的相互关系	5
第三节 原料的选择	6
一 油剂的选择	7
二 硃料的选择	10
三 纤维的选择	11
第四节 原料的加工精制	12
一 蓖麻油的精制	12
二 硃砂的精制	21
三 艾绒的精制	25
第五节 印泥之配合	28
第六节 印泥油剂加蜡的方法	33
第七节 印泥之收藏和使用	34
第二章 印材	36
引言	36
第一节 印材的种类	37
一 金、银印材	37
二 晶、玉印材	37
三 玛瑙、琥珀等印材	40
四 象牙、犀角等印材	41
五 竹、木等印材	42

六	瓷质及紫砂印材	43
七	铁印材	44
八	橡胶、塑料之类印材	44
九	铜质印材	44
十	石质印材	45
(一)	寿山石	47
(二)	青田石	55
(三)	昌化石	57
(四)	其他石印材	59
第二节	石印章之打磨	61
第三章	篆刻所用之工具及材料	63
第一节	文房四宝	63
第二节	刻印刀具及用品	65
一	刻石刀	65
二	刻牙、角刀	66
三	刻金属刀	67
四	刻木刀	68
五	印床	68
六	砂皮和印刷	70
第三节	钤拓用品	70
一	拓包	71
二	老虎棕	71
三	其他用品	74
第四章	印钮	76
第一节	雕钮的工具	77
第二节	雕钮的程序和方法	78

第一章 印 泥

导 言

“印泥”，这个名称要追溯到我国祖先使用竹、木简牍的时代。

那时纸张尚未发明，所有公文、信札、记事等都用一定规格的竹片、木片来书写或镌刻，再用绳索依次串联捆绑起来，外端加一块挖有槽孔的“检木”，将绳结放入槽内，然后加一丸用多种物质配制的湿润的粘土（即古书上所说的紫泥、金泥），把印章在粘土上用一按，于是印文就呈现在粘土上，干燥后便成为固体。这样就能起到防止私拆，以保信用或秘密的作用。那时发封物件也用这个方法。现在使用的火漆印源本于此。

这种盖玺印的粘土，实质上是名副其实的“印泥”。现在我们把出土的这种按盖玺印的干泥块，称为“封泥”或“泥封”。

竹木简牍太笨重了。有句成语叫“学富五车”，所谓“五车”，就是指通读了五车用竹木片写成的文章，用现在排字印成的书本来一看，也不过数十本罢了，可见古人读书是非常吃力和困难的。随着生产、文化的发展，纺织品和纸张逐渐代替了竹木片。作为信用的印章，没有因竹木片的淘汰而随之一同废弃，而改变了使用方法——“濡朱”于纺织品或纸张上。

所谓“濡朱”，就是把天然红颜料与胶水或水蜜之类的粘液体调合后，涂在印文上，然后盖在纺织品或纸张上。这种钤盖的印文，后来亦有称为“水印”的（注一）。此类红色的液体叫“印色”。“印色”

的称谓，延续了很久。到清康熙年间，福建漳州开了第一家专制印色的商肆“老魏丽华斋”，还是把印泥叫作“印色”，如“八宝印色”等。把“印色”改称为“印泥”，是以后的事情了。

用硃砂做印色，在《北齐书》中已有记载，至少说已有一千四百多年的历史了。濡朱的出现，对印章的使用来说，是一个划时代的变革，并为后来产生油硃印泥开了先河。

油硃印泥是怎样产生的呢？我们知道，不管用胶水或水蜜调制的印色，都有很大的缺点，用胶水的印色，干燥后，经过人为的折磨，印文会剥落而不能久存；用水蜜的印色则印文发生渗延，日久后模糊一片，失去信证的价值；只有用油料来做印色，才可克服这些缺点，我们的祖先在实践中终于发现了这个道理。油制印色的始用，史籍上并没有确切的记载，以往有三种说法：有说在五代时已有之，也有说晚至北宋宣和年间才有之，还有说油制印色当与刻书之雕版术同时产生。

我国当代著名的装池大师严桂荣氏，在重装唐摹王羲之《上虞帖》时，在帖上漂洗出一方“内合同印”油硃印文。“内合同印”，过去书画著录有记载，系南唐印记。可见我国使用油制硃砂印色不晚于南唐（公元937—975）。这同“五代（公元907—959）时已有之”的说法是相符的。而“宣和”说则晚了些。至于“当与刻书之雕版术同时发明”似不可靠，因为那时刻书是用炭素的水胶混合物印刷的，还没有发现当时用油墨印刷的书。

从北宋（公元1101—1124）宣和年间存世的书画上，可以看到很多钤盖的印文，至今依旧鲜艳悦目。古籍记载“言印色者必本于宣和，犹之于言墨者必本于易水”。以宣和印色比之于易水之墨，可见北宋的印色制作在质量上已达到很高的程度。可是那时印色是怎样配制的？除了硃砂外，还有哪一些原料，史籍上都没有载录。

清代康熙年间，福建漳州老魏丽华斋，提供了金石书画家所需之印色，质量甚佳，价值昂贵，后来有了很大的发展，但其配制的方

法，用料之精制为“枕中秘”，只传子孙。直到现在，“漳州印泥”仍驰名中外。

80年前，杭州西泠印社成立，海内书画篆刻家汇聚一堂，他们既是品评印泥的行家，又是印泥的消费者，对印泥的研究和发展起了推动作用。该社组织人之一吴潜泉氏，基于推动篆刻艺术的发展，在上海创设“西泠印社总发行所”，专门发售印谱等篆刻资料。吴氏深知，印谱之成，首要印泥，即全力进行研究，创制了“潜泉印泥”，誉满中外。至今已行销所有使用印章之国家，执印泥制造之牛耳。

除以上两种印泥，为我国最大的商业制造之外，历史上还有很多金石书画篆刻家自己研制，自己使用的，也积累了丰富宝贵的经验，可惜这些经验有的失传，有的只是在书籍上点滴谈到。其中新安汪镛京著的《红术轩紫泥法》算是较完备的了。以近代来说，自制印泥者更多，如魏长青氏、邓散木氏等，对印泥的研究都有所建树。在这些人士中，尤以篆刻家、收藏家张鲁庵氏最为突出。他在一生中，大部份精力都耗用在研制印泥上。他动用巨大财力，聘请化学物理专家与自己共同把史籍上所有有关印泥的记载，逐项进行科学的分析研究；收集各种印泥分解，定性定量地得出所用原料的数据，把许多不科学的、以讹传讹的东西给以纠正，可以说是对历来的印泥制作做了一次总结。他一面研究，一面试制，从选择原料，精制原料，都亲自动手，经过数十次的不同配方，获得了优质印泥。所制“鲁庵印泥”，驰名艺林，得者奉为至宝。

印泥之于艺术家、收藏家、鉴赏家，除表示他们的信证所需外，还有一个重要的艺术方面的作用，即把印泥看成是构成艺术作品的一个部分——一幅书法作品，大多是白纸黑字，如不盖上一二方艳丽的红色印记，在观感上太素净了，会使作品逊色；一幅中国画，作者得考虑到印章应盖在哪个地位为最恰当，以求画幅空间的平衡，或协调色彩的轻重和疏密；甚至在创作之前就构思印章应盖

在何处；对篆刻家的关系则更重要了，他们的作品必须通过印泥才能体现，才能钤拓成谱。由于这样的关系，艺术家就非常注重印泥的质量。同样一方印文，如用质量好和质量差的两种印泥钤出相比较，明显地会感到一方精神饱满，厚实凝重，鲜艳夺目，另一方则疲惫露底，渗油漏红，色彩无神。可见印泥质量好坏，钤盖在作品上起到的效果如此不同。

笔者在五十年代，有幸与张鲁庵氏共事于“中国金石篆刻研究社”，朝夕相处，得窥其印泥的研制过程，谈论古今印泥的得失，助其制油、研硃、搓艾、配合，所得印泥，以供书画篆刻家的需要。那时社中天天高朋满座，前辈行家云集，经常为篆刻艺术的发展和印泥的研制展开谈论，笔者耳闻目濡，得益匪浅。张氏谢世，笔者继张氏之法进一步研制。现将印泥质量标准 and 制作阐述于下。

第一节 印泥所用之原料及质量标准

印泥是油、硃、艾三种物质的混合物，这是历来一致公认的，而且因循制造，目前仍没有更好的原料和办法取代之。不过，油有数十种；硃有硃砂、硃礞、银硃及人造红色颜料；艾有北艾、海艾、蕲艾、漳州艾等多种。究竟采用何种油、硃、艾？它们在印泥中的相互关系如何？这是第一个课题。决定了所用的油硃艾，只是粗料，还必须经过加工精制，怎样来加工精制？这是第二个课题。有了精制的油硃艾，采用怎样的比例来配合？怎样配合？这是第三个课题。怎样收藏印泥和使用印泥？这是第四个课题。

只有解决了这四个课题，才能够制造出优质的印泥，才能够始终方便地使用印泥。

那么什么样的印泥才算质地优良呢？如果达到了以下六个要求，则印泥肯定是优良的。

（一）颜色鲜艳，历久不变，无漫蚀性；（二）钤出的印文遮盖

率高，连铃数十次字口依旧清晰；（三）在二三个月内不使用，泥质不发生油浮硃沉；（四）在气温摄氏4°左右到30°左右，泥质稠度变化小；（五）泥质细腻有光泽，富弹性，印文无渗红；（六）历久不霉烂，不硬结。

这六个要求不是孤立的，而是相互关联又有所区别的。如“颜色鲜艳，历久不变”，同“遮盖率高”，有内在关系又有所区别，颜色能历久不变而鲜艳，则这种硃料肯定遮盖率高的；但遮盖率高了，不一定“连铃数十次而字口依旧清晰，反之，连铃数十次字口清晰的，不一定遮盖率高。再则，“印文无渗红”，同遮盖率有联系，因遮盖率高的颜料肯定不会渗红，但无渗红的泥质不一定“细腻”，“富弹性”。“不发生油浮硃沉”同“稠度变化小”有关系，但油浮硃沉不一定是由于稠度变化而发生，还有一个温差和时间的关系，等等。这些情况，在以后还要谈到，这里不再赘述。

第二节 油剂、硃料、艾绒三者的相互关系

印泥是油剂、硃料、艾绒，状似面团的混合物，在使用时，是把印章直接在印泥上轻轻地扑打多次，使印泥中的油、硃混合物沾濡到印面上，然后用手以适当的力量把印章盖在纸上，再轻轻地把印章提起来，印面上的油硃被移位到纸上了。这是铃盖印章的过程，这过程也颇有学问。

有人说，印泥好像印刷油墨，前者用印章扑打，后者用油墨滚筒滚涂，方法不同，道理相似。但就其本质来说，并不相同。油墨是颜料和油剂的混合物，必须通过滚筒才能沾染到字版上，它是取用干燥性油剂，要求快干；而印泥则用艾绒作“衬胎”，是直接上石，取用油剂为不干性油，要求永不干燥；油墨只能用多少就取多少，不能久存，而印泥随时随地可用。油墨印成的书，经过若干年会泛黄而脆化，而印泥盖的印文则永久粘结于纸，不会发生化学或物理的

变化,始终色彩鲜艳而不剥落。

印泥中的硃料是显露印文的主体,但要依靠油剂才能粘结于纸上;油硃的混合还有个比例问题,油多硃少,硃色不艳,油浮硃沉迅速,印文渗油量大;油少硃多,粘结减弱,印文不润,泥质不柔,上石困难,这些都是油硃的相互关系,术语称为“血肉关系”。我们使用印泥,实际只使用印泥中的油硃混合物,那么艾绒在印泥中的作用是什么呢?

首先,硃料的比重是很大的(8.06),而油的比重却很小(1以下),把这两种物质充分混合后,静置短时期,便会发生硃沉油浮的状态,怎样才能使硃油不发生或缓慢发生这种状态呢?这就需要有一种物质来作“衬胎”,使硃油附托在上面,而艾绒是最理想的物质,它既能使印泥的质地观感细腻,又有很好的附着力和分散力的功能(即古人所说“能合能分”),使油硃保持混合均匀的状态。其次,我们又知道硃油混合后类同印刷油墨,如用印章直接去沾濡这种油硃,将使印文模糊一片,不能钤盖,唯一的办法,要有一种物质把油硃附着,这种物质也以艾绒为最佳。犹如用酒精棉球在皮肤上消毒的情况一样:用棉球去蘸酒精,则酒精被棉球所吸收,不去碰它,酒精就不会流失,如果去揩皮肤,则揩到那里,那里就涂上一层酒精,直到棉球里的酒精揩干,仅存棉花为止。一个酒精棉球,可消毒很大的面积,如把酒精直接倒在皮肤上,就闹成天大笑话了。棉球对酒精的关系,也是“衬胎”附着的关系。因此艾绒在印泥中起着最重要的物理作用。没有艾绒,就不能成为好的印泥。

简言之,油、硃、艾在印泥中是“各司其职”,但又是相互依存的。

第三节 原料的选择

我们知道了油硃艾的相互关系,但怎样使这三种原料相处得

更好,更符合要求呢?这就涉及到选择油硃艾的品种问题。油硃艾的品种很多,以油来说,就有动物油、植物油、矿物油等,不下数十种,采用哪一种油最恰当呢?硃和艾的品种也很多,怎样来选用呢?

我国是使用印泥最早的国家,也是耗用印泥最多的国家,但对优质印泥的制造方法,在旧社会制造者视之为枕中秘,并用美丽动听的名称,渲染印泥的神秘,使人们感到制造困难而不敢去染指。历史上有很多行家自制自用印泥,由于所制数量有限,又大都依凭经验,很难知其具体情况。一些著作,如《印法参同》、《红术轩紫泥法》、《雄文堂印谱》、《篆刻针度》、《摹印传灯》、《篆刻入门》等等所载内容,不是条理欠明,就是相互传录,有的以讹传讹,使有志此道者事倍功半。现按科学方法将油剂、硃料、纤维素三种原料的选择逐条论说如下。

一 油剂的选择

“粘结力强,冬夏稠度变化小,永不干燥、无腐蚀性”,这是选择油剂的标准。什么样的油剂最符合这个标准呢?在得出结论之前,进一步研究油剂在印泥中所起的作用,就能迎刃而解。

硃料所以能通过印章印于纸面历久不脱,是依赖油剂的粘结所使然。如果粘结力不强,则硃料不能上印,即使上印而盖于纸上,印文也容易揩糊或容易脱落,因此,油剂粘结力强是油剂在印泥中的第一个方面。

使用印泥,不论寒暑,要求随时可用,这就要选择凝固点低、物理性能较稳定的油剂才行。根据常年的气温变化,所选择的油剂,必须在摄氏4°到30°的幅度内才能性能稳定。因此,油剂凝固点低是第二个方面。

印泥中的艾绒非常柔细,拉力很弱,因此要求油剂不能对艾绒有腐蚀性。有一些印泥,时间长了,变成稀烂的粘体,这就是艾绒被

腐蚀的结果(有一些红色颜料也有腐蚀性);另一面,腐蚀的过程是很缓慢的,一时不能察觉。如果把它钤盖在作品上或收藏的名人书画上,问题就大了,因为纸张为纤维所制,过了相当的时间,纸纤维也会受到腐蚀,结果便发生了印文连同纸张一起剥离脱落的情况。这种情况在古代书画上是常见的。因此油剂不允许有细微的腐蚀性,这是第三个方面。

印泥中的油剂,要求稠度高,这是第四个方面。稠度低,粘结力就不强,盖的印文容易渗油或渗油过度;硃料比重大,用稠度低的油剂,浮力低,容易发生油浮硃沉,如增加艾绒的用量来加强“衬胎”作用,则泥质粗糙不美观。反之油剂稠度高,浮力大,从而使油硃混合后保持平衡,亦可降低渗纸的范围,即使印泥搁置长久,不经搅拌照样能够马上使用。

油剂必须选用不干燥油,这是第五个方面。我们经常看到有些印泥,经过长时期储放后变成了硬块,这除了选用颜料不当的因素外,大多是因为用半干性油或掺杂这种油,甚至误用了干性油缘故。如用这种油制的印泥盖在纸上,一旦油剂硬化,则此印文受到外界的摩擦碰折,肯定会剥落,严重的会连纸一同掉落。

现在我们就根据这五个方面,在目前许多油类中来加以筛选。

油剂分四大类,即动物油、矿物油、人造油、植物油。动物油凝固点高,熔点低,不能用来制印泥。以贵重的鲸脑油、牛蹄油来说,凝固点低,熔点高,无腐蚀性,性能稳定,但稠度低无粘结力,不符合制印泥的要求。矿物油则渗透性、润滑力强,稠度较高的大都有色,无色的则如水一样无稠度,粘结力极差,因此也不能用作印泥油剂。人造油方面,笔者不明其情况,暂时告缺不论。因此只有从植物油中来筛选。

植物油分三类。一类是不干性油,如杏仁油、花生油、椿油、茶油、橄榄油、蓖麻油等;另一类是半干性油,如棉子油、菜子油、玉蜀黍油、芝麻油、巴豆油、芥子油等;再一类是干性油,如亚麻仁油、大

麻油、桐油、胡桃油、梓油、豆油、葵子油、松子油、榧油、罌粟油等。

半干性油类中，能制印泥的只有菜油，其他油种大多渗透力大，稠度低，凝固点高（约摄氏五、六度），久置形成干燥，不足取。菜油干燥极慢，有的经数十年尚如粥状的混浊体，久曝于空气中即酸败，有害艾绒，但会变得稠厚而不干燥，可是它的凝固点高（四度左右），所制印泥冬天硬结，加温才可用；也有把菜油同蓖麻油混用的，以取得稠度高，但历久总不理想，有待智者去探研。干燥油，由于都会产生干燥，所制印泥短期内即行硬结，不能用来制印泥。

因此只有不干性油才符合制印泥的要求。在许多种不干性油中，其性质也有所不同，如花生油，凝固点高不理想，杏仁油、橄榄油、茶油凝固点低，物理化学性很稳定，可是稠度却很低，比重小（0.91），即使经过精制还是很差。其中茶油经过精制加入适量黄蜡稠度可以提高，尚可作为印泥用油，可是盖出的印文有蜡光的弊病，使色泽受到影响。

在不干性油类中，现时只有蓖麻油是制印泥的最好油剂。我们先来了解一下蓖麻油的性能。

蓖麻油是淡黄色的，精制后基本可达到无色透明，有利印泥的纯净，盖的印文即使渗油也不会使纸张泛色；旋光性很强，比重约 0.97，这有利于对硃料的浮力；折射率约 1.48，凝固点为摄氏零下 18 度、熔点为摄氏 63 度，这有利于印泥对气温变化的幅度；稠度约 119 度（在摄氏 37 度时），这有利于粘结力；醋酸值 150.5，碱化值约 186，碘化值为 87，这是永不干燥的标志。蓖麻油无腐蚀性，化学及物理性能稳定。

从以上数据，可见蓖麻油作为印泥用油最合乎要求，是无可置疑的。有的书籍上说“蓖麻油色浊，久之印反其质而黑，惟其性毒能拔入纸故不易渗”、“惟蓖麻油久之必变黑”等等，其实发生这种情况不是蓖麻油不好，而是在加工精制蓖麻油的过程中，没有去除杂质和色素所致；或者由于艾绒的叶绿素没有清除而溶于蓖麻油中

所致；或者所用硃料不纯，某些杂质同蓖麻油发生作用所致。

二 硃料的选择

何种红色颜料最艳红而历久不变、遮盖率高？就现在来说，只有无机性红色硫化汞(HgS)有此性能。硫化汞有二种，一种是天然生的，即人们所称的硃砂；另一种是人工合成的，即人们所称的硃磬和银硃。银硃的色泽深红而无光彩，年久之后，好像蒙上一层灰尘似的乏而无神，一般不用来制泥。硃磬的色泽略带微黄，经较高的温度(约 90 度)，转变成红色或暗红色，因此，利用这一特性可以进行调色，但在一般的气温下则历久不变。硃磬在加工精制时容易粉碎，用同样的功，粒子比硃砂细，遮盖率亦高，所制印泥亦比硃砂柔糯细腻。硃磬在日光下曝晒能从微黄转变为艳红，经久不晒又会微黄，如人为地在高温下烘烤，则变为暗红色，甚至升华。硃磬如经过再加工，是很好的印泥原料，市上容易购到，价廉物美，历来就用作制造优质印泥。

硃砂的化学成分也是硫化汞，含硫较硃磬低，是数千年前人类使用的唯一的红色颜料；它的色泽鲜红而永久不变，有闪光性，我们在出土的甲骨卜辞上和古代的绘画、壁画、漆器上，仍可看到艳红的硃砂留存着，可知硃砂色泽的稳定性。硃砂的折射率之高是任何颜料不能比的，因此，用硃砂制印泥是最佳的，也是最珍贵的。硃砂比重为 8.06，我国广西、四川、湖南等地区都有出产。湖南辰州所产为佳，产量也最多，所以硃砂又名辰砂。硃砂的品级很多，质量好坏相差悬殊。有镜面砂、神座砂、澄水砂、辰锦砂、金座砂、白金砂、平面砂、箭簇砂、芙蓉砂、玫瑰砂、奎红砂、土砂等等，都是根据产地与形状而定名。纯净的硃砂经烈火即升华而不留灰渣，这是检验是否是硃砂的一个方法。制印泥必须选用最好的品种。优质的硃砂，在强烈的灯光下色泽如玫瑰，非常匀净，透明而有闪光。笔者的经验，有二个品种是很好的：其一是镜面砂，产于四川、云南，矿

里采出时是整块的,加工时把它依纹路劈成一片片,形如镜面故名,又称劈砂。镜面砂有大片中片之分,大片约如手掌,价格昂贵,中片如银元,小至指甲大小;其二是箭簇砂,产于湖南辰州,三角形如箭头故名,色较镜面砂略淡。其他如奎红砂,形如石榴子,色暗红,经过精选也可用。总之,不管名称如何,凡是质地明净,颜色鲜红的都可应用。

在人造无机性红色颜料中,有镉红、锑红、铅丹、铁朱等。这些颜料制成印泥,色泽较硃砂、硃磬差得很远,质不稳定,会败坏油剂、腐蚀纤维,使印泥变质。

还有很多种沉淀的色质红色的颜料,有的水溶性,有的油溶性,也有不溶性的。其中不溶性的价很贵,粒子极细,不但艳丽胜过硃砂硃磬,而且着色力强,稳定性也颇高,制成印泥,细柔美观,盖出印文清晰准确,可是遮盖率太差,在日光中照之,几乎半透明;如果用极少量来作为硃砂硃磬的调色剂,可以使印泥增色,取得相得益彰的效果。现市上所售的西洋红便是这类颜料。

综上所述,只有硃砂硃磬为制印泥的最佳原料,尤以硃砂最佳;但硃砂价昂贵,碾漂费时,不易碾细是其缺点。历来制造优质印泥,大多用硃磬,或者用硃砂硃磬比例相混,制成和合印泥。

三 纤维的选择

印泥所用的纤维,要求细长柔软,富有韧性,附吸力强而能分能合。

在纤维类中,有化学纤维和植物纤维,还有矿物纤维和动物丝等。矿物纤维仅有石棉,毫无弹性和韧性;动物丝如蚕丝,纤维太粗,而且分合困难,容易板结,都不足取。化学纤维太粗不柔,弹性太强附着性弱,对油硃混合物很难起到衬胎的功能,目前都不用来配制印泥。植物纤维的棉、麻、桑皮、楮皮、竹纤维、柳絮、藕丝之类,有的太硬太粗,有的易结而不易散,使油硃浮于上面,有的无法加

工精制，杂质溶解于油，都不理想；故历来都采用艾绒。艾绒的特性是：用力搓压能合在一起，稍为松拉则又能分开；有毛细管作用，故每根纤维都能附吸油珠，当印章扑打印泥时，由于艾绒此一特性，使整缸印泥都随着扑打产生弹性和拉开油珠，不易板结。而其他纤维所制印泥很粗糙，扑打上去有板结感，油珠拉不开，打上数印就要翻拌，很不方便。用艾绒制的印泥，泥质细腻，柔如面团，色如丝绒。

第四节 原料的加工精制

在原料选择一章里，已确定优质印泥是用蓖麻油、硃砂或硃磬、艾绒所制成。现就笔者的经验，结合记载及耳闻目睹，对原料的加工精制论述于下：

一 蓖麻油的精制

印泥所用的油剂，是印泥历久不变其质的关键。我国古人制油的方法很多，所用油类也有多种，兹将记载引录如下：

（一）熬麻油，须俟水少尽无烟为候。每油十两，入白蜡二钱、血结二钱、白芨三钱、蓖麻子仁不计多少，复熬去渣，至滴水成珠为度。（明万历·徐上达《印法参同》）

（二）晒油法：蓖麻子油二十四两，白芨五钱、苍术二钱、川附子三钱、肉果一钱、干姜二钱、川椒三钱、金毛狗脊二钱、信石一钱、斑毛七个、皂角一钱，同入砂锅熬至滴水成珠，去渣，再加白礬末三钱、无名异末三分，共入磁瓶晒，以油至十六两为度。（清康熙·汪慎京《红术轩紫泥法》）

（三）麻油四两，苍术六分（去潮）、白芨四钱（不透色）、白蜡二分（光不透）、黄蜡八分（取厚）、胡椒三十粒（不冻），煎一柱香，再得饭锅上日日蒸之更妙。（清康熙·周廷佐《文雄堂印谱》）